

 Strizo Synthetics bv Keurweg 4 5145 NX Waalwijk	STRIZO EP 222 2 componenten epoxy bindmiddel.
	Brandgedrag Efl Vrijkomen van corrosieve substanties SR Slijtvastheid NPD Hechtsterkte ≥ B1.5 Slagvastheid NPD
19 EN 13813:2002	

Strizo® EP 222

2-componenten transparante Epoxygietmassa voor dikke lagen

Toepassing

- het afgieten van tafelbladen en gieten van dikke lagen
- geschikt op steenachtige ondergronden, marmer, hout en metaal.

Eigenschappen

- mogelijk om dikke transparante lagen tot 1 cm* in één keer te gieten
- voor het verkrijgen van kleureffecten kunnen poederpigmenten of vloeibare kleurstoffen toegevoegd worden
- laag vergelend, lang kleurbehoud
- blijvend helder
- oplosmiddelvrij, geurarm

*: voor het gieten van lagen 1 – 2,5 cm Strizo® EP 224 gebruiken.



Gietstuk (marmer-look) met Strizo® EP222

Technische gegevens*	mengverhouding	100 : 60 (100g hars, 60g verharder)
	verwerkingstijd	30 - 40 minuten
	overlaagbaar	na 12 uur
	licht belastbaar	na 24 uur
	volledig belastbaar	na tenminste 5 dagen
	verwerkingstemperatuur	18°C** - 23°C
	dichtheid	1,1 kg/liter
	vaste stof gehalte	100 %
	verdunding	geen
	druksterkte	>50 N/mm ²
	buigtreksterkte	>28 N/mm ²
	hechtsterkte op beton	groter dan de treksterkte van beton

*: Gemeten bij 20°C en 65% RV

** : Bij opslag beneden 18 °C kristalliseert de A-component en wordt dan troebel / wazig in de loop van de tijd. Dit is een reversibel proces. Door A-component. enige tijd te verhitten wordt deze weer helder.

Glans en kleur	transparant, helder
----------------	---------------------

Verbruik	Het maken van gietstukken: In opeenvolgende lagen van maximaal 1 cm Afgieten van tafelbladen: 1 kg/m ²
----------	--

Temperatuur / Luchtvochtigheid	Werk bij een constante kamertemperatuur van 18 – 23 °C om te heet worden van de gietmassa te voorkomen. De relatieve luchtvochtigheid mag de 80% niet overschrijden. Door te hoge luchtvochtigheid en grote temperatuur schommelingen (tocht) kan waasvorming (Amine blush) op het uitgeharde product plaats vinden.
-----------------------------------	---

HET MAKEN VAN GIETSTUKKEN

Voorbehandeling	<p>Zorg voor een schone en droge ondergrond (hout <12 – 14 %, beton < 4% vocht).</p> <p>Poreuze ondergronden (hout, steen, beton) primeren om de ondergrond luchtdicht af te sluiten zodat er later tijdens het gieten geen luchtbellens in de gietlaag terecht kunnen komen. Royaal primeren (inpappen) met een volledig dekkende laag (250 – 400 g/m²) Strizo® EP 222. Gebruik hiervoor een Epoxy- of velourroller en een kwast voor de moeilijk bereikbare plaatsen.</p> <p>Na 12 uur uitharden, maar binnen 24 uur, kan de 1^e Epoxy gietlaag aangebracht worden.</p> <p>Er kan ook geprimered worden nadat de bekisting is aangebracht.</p>
Bekisting	<p>Om te zorgen dat de gietlaag niet wegloupt, moet er bekisting (een mal) om het object gemaakt worden. De bekisting kan gemaakt worden van bijvoorbeeld kunststof hoekprofielen of houten latten. Om te voorkomen dat de Epoxy blijft plakken, de bekisting beplakken met polyethyleen verpakkingstape of insmeren met loswas. Naden en kieren afdichten met acrylaat kit (siliconen vrij).</p>
Mengen	<p>Laat beide componenten tenminste 12 uur acclimatiseren in de werkruimte voordat met mengen begonnen wordt.</p> <p>Voeg de B-component (verharder) volledig in de verpakking van de A-component (hars). Meng de hars en verharder gedurende 3 minuten met een roerhoutje / mengspatel zorgvuldig, met daarbij de wanden en bodem van de mengbeker meeschrapend, totdat het mengsel vrij is van strepen. Meng langdurig maar niet te intensief, dit veroorzaakt meer luchtbellens.</p> <p>Voor het verkrijgen van een transparant kleurmengsel kan 1 druppeltje epoxy pigmentpasta in het bindmiddel mengsel geroerd worden.</p> <p>Voor het krijgen van een gekleurd gietmengsel kan 0,5 - 0,75% epoxy pigmentpasta in het gietmengsel geroerd worden. (geen watergedragen pigmentpasta gebruiken).</p>
Gieten	<p>Giet direct na het mengen het epoxy mengsel rustig en vanaf lage hoogte in de bekisting/mal. Het verdelen van de vloeistof in de mal/bekisting kan enigszins geholpen worden met een roerhoutje of spatel.</p> <p>De epoxy gieten in een maximale laagdikte van 1,0 cm bij 20 °C.</p> <p>Let op, bij het gieten van te dikke lagen in één keer en/of een hogere omgevingstemperatuur zal het gietstel te heet en daardoor gelig worden.</p> <p>Voor het verkrijgen van speciale kleureffecten kan bijvoorbeeld een puntje van een luciferhoutje met epoxy pigmentpasta door het gietstel getrokken worden gedurende de eerste 15 – 30 minuten in het uithardingsproces van de gietmassa.</p> <p>Na ontvetten (met isopropanol) kan de volgende gietlaag na 6 uur, maar binnen 24 uur, aangebracht worden.</p> <p>Na 20 - 30 minuten rusten dient de gietmassa ontluicht te worden, zie hiervoor de alinea "Ontluichten gietlaag".</p>

Voorbehandeling

Om te zorgen voor voldoende laagdikte van de uiteindelijke gietlaag, scherpe randen van het tafelblad rond affrezen / afschuren. Vervolgens de ondergrond ontvetten, schuren en schoonmaken (vochtpercentage hout <12 – 14 %, beton < 4%).

De ondergrond primeren met een volledig dekkende laag (250 – 400 g/m²) Strizo® EP 222. Gaten vullen met vulmiddel (Strizo® EP 637) en scheuren volledig en zorgvuldig vullen met EP222. Bij opentrekken van de scheur tijdens drogen, de behandeling na droging (ca. 12 uur) net zo vaak herhalen totdat de scheur volledig gevuld en dus afgesloten is. Bij niet volledig gevulde gaten en scheuren zal de ingesloten lucht uiteindelijk een pinhole (luchtschacht) in de gietlaag veroorzaken.

Na ca. 10 min drogen, het aangebrachte epoxy mengsel licht afvlammen met een gasbrander om luchtballen aan het oppervlak te verwijderen.

Na droging (ca. 12 uur) het gehele oppervlak en de gevulde gaten en scheuren vlak schuren (korrel 60 -120) en schoonmaken (bijvoorbeeld met een in isopropanol gedrenkte doek).

Om te voorkomen dat de aan te brengen gietmassa direct van het tafelblad zal vloeien, schilderstape op de randen van het tafelblad plakken tot 0,5 cm boven en 0,5 cm onder het tafelblad plakken. De tape aan de onderkant van het blad omvouwen en vastplakken.

Mengen van de gietmassa

Doe pigment pasta / poeder (mespunt per kg) voor iedere kleur in een aparte mengbeker.

Maak de totale hoeveelheid bindmiddel aan. Voeg B-component (verharder) volledig in de verpakking van de A-component (hars). Meng de hars en verharder gedurende 3 minuten zorgvuldig grondig met een elektrische mengmachine op laag toerental. Verdeel het aangemaakte bindmiddel over de mengbekers met de pigment pasta's / poeders en meng iedere kleur kort en grondig. Maak hierbij voor de basis kleuren voor het tafelblad meer aan. Giet hierna de aangemaakte kleuren om en om in porties, steeds in willekeurige volgorde in een grote giet beker / emmer, waarbij iedere keer van de basis kleuren voor het tafelblad meer wordt toegevoegd.

Belangrijk: Het kleuren mengsel in de grote giet beker / emmer niet doorroeren / mengen.

Gieten

Plaats het aan de zijanten getapete tafelblad waterpas, waarbij tussen onderkant van het tafelblad en de ondergrond nog enige centimeter ruimte gelaten wordt.

Smeer de top van het tafelblad egaal in met restanten uit bekertjes waarin de verschillende kleuren gemengd zijn. Giet direct hierna (nat in nat) het kleurmengsel uit de grote giet beker / emmer over het tafelblad. Giet hierbij van links naar recht of van voor naar achter over het tafelblad. Het materiaal zal langzaam samenvloeien tot een egale laag.

Door met nog natte oppervlak na enige tijd met een roerhoutje te bewerken kunnen marmer effecten in het oppervlak gecreëerd worden.

Na 20 – 30 minuten rusten dient de gietmassa ontlucht te worden, zie hiervoor de alinea "Onluchten".

Afwerken randen	<p>Na zo'n 30 – 45 minuten is de gietmassa dikker (wel vloeit, geen gel), en kan de tape van de rand het tafelblad verwijderd worden, zodat de ingedikte gietmassa nu ook de randen van het tafelblad gaat bedekken. Door met de vingers of een kwast het over de rand gelopen materiaal uit te smeren wordt dit proces enigszins bevorderd / geholpen.</p> <p>Veeg met een kwast de druppels weg die aan de onderrand van het tafelblad gaan hangen. En herhaal dit proces enkele keren totdat de gietmassa niet meer vloeit en de onderrand dus niet meer uitloopt.</p>
Ontluchten gietlaag	<p>Het uitgegoten mengsel 20 - 30 minuten onaangeroerd laten staan zodat de luchtbellens naar het oppervlak kunnen komen. Vervolgens het oppervlak van het aangebracht epoxy mengsel licht afvlammen met een gasbrander om overgebleven luchtbellens aan het oppervlak te verwijderen. Richt hiervoor met een gasbrander voorzichtig de vlam op het oppervlak en beweeg op een afstand van zo'n 30 cm van het oppervlak deze snel heen en weer, pas op voor verbranden! Werk zo het hele oppervlak af.</p> <p>Dit proces na ongeveer 10 minuten nogmaals herhalen om de laatste bellens uit het oppervlak te verwijderen.</p>
Eindafwerking	<p>Na 6 - 12 uur, als de gietlaag uitgehard is, de bekisting verwijderen en scherpe randen wegschuren of schaven. Voor het eventueel polijsten van het materiaal moet tenminste 3 dagen @ 20 °C gewacht worden totdat dit volledig uitgehard is.</p> <p>Voor langdurig buitengebruik is het aan te bevelen de gietmassa te beschermen tegen UV belasting. Hiervoor de gietmassa na 12, maar binnen 24 uur schoonvegen met Isopropanol en aflakken met Strizo® PU 715.GL (glanzend transparant) of PU 720 (mat transparant).</p>
Houdbaarheid	<p>Onder droge omstandigheden bij kamertemperatuur 1 jaar. Opslag in originele, gesloten en onbeschadigde verpakking.</p> <p>Let op: Onder invloed van koude shock of opslag in koude temperatuur kan kristallisatie van de epoxyhars optreden. Dit is een reversibel proces. Door het blik van de A-component enige tijd te verhitten tot ca 40 – 50 °C wordt deze weer helder.</p>
EU-Regulation 2004/42 (Decopaint-Richtlijn)	<p>Volgens EU-richtlijn 2004/42 ligt de toegestane max. gehalte aan VOC (productcategorie A/j Typ sb) in gebruiksklare toestand bij 500 g/l (stand 2010). Het VOC-gehalte van Strizo® EP 222 in gebruiksklare toestand < 140 g/l VOC</p>
Veiligheid	<p>In acht te nemen zijn gevaren en veiligheidsinstructies op de etiketten van de verpakkingsmaterialen.</p> <p>Op component A en B zijn de veiligheidsinformatiebladen van Strizo® EP 222 van toepassing.</p>

In dit productinformatieblad kunnen geen rechten ontleend worden. Alle adviezen en voorstellen zijn gebaseerd op basis van goed vertrouwen en de laatste kennis, ervaringen en stand der techniek. Uit ervaring is gebleken dat de waarden zijn bepaald bij normale omstandigheden. De omstandigheden ter plaatse verschillen zodanig dat er geen garantie wordt gegeven op verwerking van het beschreven product of de geschiktheid daarvan. Dit geldt voor elke aanbeveling op welke manier dan ook.

Bestellingen en leveringen volgens de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden.

5 / 5

Prestatieverklaring

Volgens verordening (EU) No 305/2011 Annex III Bouwproductenverordening

Strizo® EP 222
DOP SE222-201811
EN 13813:2002

1. Producttype	Strizo® EP 222
2. Chargennummer	Zie verpakking van het product
3. Gebruiksdoel	2 componenten epoxy bindmiddel. EN13813: Efl-SR-B1.5
4. Fabrikant	Strizo Synthetics bv Keurweg 4 5145 NX Waalwijk
5. Gemachtigde	Niet relevant
6. Systeem / systemen ter beoordeling en controle van de prestatiebestendigheid	Systeem 4
7. Aangemelde instantie	Niet relevant
8. Europese technische beoordeling	Niet relevant
9. Gecertificeerde prestaties overeenkomstig geharmoniseerde technische specificatie EN 13813:2002	
Belangrijkste kenmerken:	Prestatie:
Brandgedrag	Efl 2)
Vrijkomen van corrosieve substanties	SR
Waterdoorlaatbaarheid	NPD
Slijtvastheid	NPD 1)
Hechttreksterkte	≥ B1.5
Slagvastheid	NPD 1)
Geluidisolatie	NPD
Geluidabsorptie	NPD
Warmte - isolering	NPD
Chemische bestendigheid	NPD
Gevaarlijke stoffen	NPD
1) Geen prestatie vastgesteld (No Performance Determined)	
2) Conform commissiebesluit 2010/85/EU van 9 februari 2010 dit product voldoet aan de reactie bij brand prestatieklasse E/Efl zonder verder testen.	
10. De prestaties van het in de punten 1 en 2 omschreven product zijn conform de in punt 9 aangegeven prestaties. Deze prestatieverklaring wordt verstrekt onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de in punt 4 vermelde fabrikant. Ondertekend voor en namens de fabrikant door:	
	
Marty Beijers, R&D, STRIZO Synthetics bv Waalwijk, 9 november 2023	