

# Магификс ЭП 01

## Описание материала

Двухкомпонентный тиксотропный клей на эпоксидной основе, предназначен для склеивания и ремонта строительных конструкций и монтажа ПВХ и ТПО лент.

## Область применения

- Приклеивание эластичных лент к бетонным и иным основаниям, при выполнении работ по герметизации и гидроизоляции деформационных швов в конструкциях.
- Склеивание / заполнение трещин, полостей и дефектов в бетонных конструкциях.
- Применение в качестве состава для оперативного ремонта кромок, сколов, восстановление линейных геометрических размеров конструкций в краткие временные интервалы.

## Свойства и преимущества

Тиксотропная водостойкая двухкомпонентная клеевая композиция на эпоксидной основе. Высокая механическая прочность при сжатии и изгибе, высокая клеящая способность к подготовленным бетонным, металлическим и иным основаниям, в том числе и с гладкой непористой поверхностью. Высокая адгезия отверждённой клеевой массы к основанию. Легко смешивается и наносится, компоненты разного цвета позволяют контролировать качество перемешивания. Не требует грунтования основания, отверждается без усадки. Высокая абразивная стойкость, химическая стойкость, водонепроницаемость.

## Технические данные

Время жизни состава после смешивания компонентов при 23°C	40 минут
Скорость полимеризации при 23°C	окончание полимеризации 6 час полный набор прочности 7 сут
Плотность композиции (А + Б)	1,85-1,95 г/см <sup>3</sup>
Сухой остаток	100 %
Вязкость	1500 – 3000 мПа*с
Соотношение смешивания компонентов А : Б	2 : 1 по массе
Прочность при сжатии	50 МПа
Адгезия к бетону	не менее 3,5 МПа
Адгезия к металлу	не менее 5 МПа

## Упаковка

Компонент А	Металлическое ведро - 10 кг
Компонент Б	Металлическое ведро - 5 кг
Масса комплекта составляет	15 кг

## Требования к основанию

**Бетонное основание** должно быть тщательно механически подготовлено с помощью водоструйной, абразивоструйной или механизированной очистки, например шлифования, для



удаления цементного молочка, существующих старых покрытий, открытия пор в бетоне до видимого крупного заполнителя, и получения чистой, ровной и сухой поверхности без грязи, масел, смазок, без выбоин, раковин, трещин и слабодержащихся элементов. После обработки бетонного основания пыль и остатки материала должны быть полностью удалены с поверхности предпочтительно с помощью сжатого воздуха или промышленного пылесоса. Подготовленное основание должно удовлетворять требованиям ГОСТ 32016; ГОСТ 32017; СП 63.13330; СП 29.13330; СП 71.13330; СП 72.13330.

**Металлические поверхности** должны быть тщательно подготовлены абразивоструйным способом, например, пескоструйной или дробеструйной обработкой; подготовка труднодоступных участков, при невозможности абразивоструйной очистки, выполняется ручными или механическими щетками с жесткой проволочной щетиной. Перед очисткой необходимо удалить с металлической поверхности грязь, масла, смазки и т.п.; произвести скругление всех острых краев и кромок, выполнить выравнивание неровностей.

Требования к качеству и технологии обработки металлической поверхности определяются в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень абразивоструйной очистки должна быть не менее 2-ой или по ИСО 8501-1, не менее Sa 2,5. Для абразивоструйной очистки поверхности использовать: кварцевый песок в соответствии с ГОСТ 8731, с зернистостью 0,6-2,5 мм, или купершлак не содержащие пыли, солей или других загрязнений, может быть использован другой сыпучий абразив в соответствии с требованиями ИСО 11124 и ИСО 11126. Абразив должен быть выбран с учетом обеспечения остроугольного профиля поверхности. Шероховатость металлической поверхности не должна превышать 80 мкм. Для труднодоступных участков допускается очистка поверхности ручным или механизированным способом до степени 3 по ГОСТ 9.402 или St3 по ИСО 8501-1.

Ручная очистка должна производиться с использованием проволочных щеток, шпателей, скребков, шлифовальных шкур, пневматических молотков, шлифовальных кругов и др. Степень шероховатости поверхности определяется как Rz с профилем поверхности (шероховатости) 60-80 мкм в соответствии с ГОСТ 2789 или определяется как средняя «G» в соответствии с ИСО 8503-1 и ИСО 8503-2.

Степень обезжиривания должна соответствовать 1-ой по ГОСТ 9.402. Металлические поверхности перед нанесением защитных гидроизоляционных материалов должны быть обеспылены при помощи промышленного пылесоса или сжатого воздуха, сжатый воздух не должен содержать воду и масла в соответствии с ГОСТ 9.010 или с ИСО 8502-3.

### **Климатические условия**

Работы по устройству нанесению материала следует производить при температуре окружающей среды и основания от +5 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. Влажность бетонного основания не должна превышать 4%. При нанесении материала температура основания на протяжении всего периода производства работ должна быть не менее чем на 3 °С выше точки росы.

### **Подготовка материала к работе**

**ВНИМАНИЕ!** При снижении температуры приготовленного состава, увеличивается время жизни приготовленного состава и время отверждения материала. При увеличении температуры эти показатели уменьшаются.

Смешайте компоненты А и Б в течение не менее 3 минут, пока состав не достигнет гомогенной консистенции и станет однородно серого цвета. Избегайте вовлечения воздуха в состав при его приготовлении. При нарушении пропорции смешения, возможно нарушение режима



отверждения. Смешивайте только то количество материала, которое возможно выработать в течение его жизнеспособности.

### **Нанесение материала**

При использовании в качестве тонкослойного клея, состав следует нанести на подготовленное основание при помощи шпателя, кельмы, зубчатого шпателя (или руками в перчатках). При приклеивании металлических элементов на вертикальные поверхности, их следует равномерно прижать и поддерживать с помощью временных опор, в течение как минимум первых 12 часов, в зависимости от толщины слоя (не более 5 мм) и температуры воздуха и основания. После отверждения клея, рекомендуется проверить адгезию путём простукивания молотком. Очистка инструмента, тары и поверхностей от не отверждённого материала выполняется ветошью, пропитанной Магитекс Очиститель 73. Очистка отверждённого материала, возможна только механически.

### **Гигиеническая характеристика**

Отверждённый материал инертен и не оказывает воздействия на окружающую среду или грунтовые воды

### **Меры безопасности**

Следует избегать любых контактов материала с открытыми участками кожи и защищать глаза при работе с данным продуктом. Попадание на кожу, может вызвать раздражение и жжение. При попадании на кожу, пораженный участок следует промыть достаточным количеством чистой воды. При попадании в глаза, следует немедленно обратиться за медицинской помощью.

## **Транспортировка и хранение**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** гарантирует соответствие поставляемых материалов требованиям технической документации компании производителя и настоящему листу описания на продукт при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, приготовления, и применения материалов, а также соответствующим условиям эксплуатации.

Срок годности материала **Магификс ЭП 01** составляет 12 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов и ГОСТ 31357 для минеральных компонентов. Материалы хранят в невскрытой и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённом от прямых солнечных лучей, от попадания атмосферных осадков и влаги месте, вдали от очагов открытого огня и продуктов питания, окислителей, щелочей и кислот, не менее чем в 1,5 м от отопительных приборов. Хранить в сухом, прохладном месте при температуре от +5°C до +30°C, без доступа солнечного света, вдали от источников тепла и огня. Транспортирование материала осуществляется любым видом крытого транспорта, а при отрицательной температуре на улице в обогреваемых рефрижераторах, в соответствии с ГОСТ 9980.5 и с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, исключаяющих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохранять упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5 °C до +30 °C.

**ВНИМАНИЕ!** Не допускается замораживать материал.

## **Юридические ограничения**



Вся информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении, транспортировке и применении. В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведённые данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта (при условии соблюдения правил его транспортировки, хранения и применения), а также не несёт юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провёл пробное нанесение.

Указания, содержащиеся в настоящем листе технической информации, не освобождают покупателя от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей. Ответственность за проведение испытаний берёт на себя покупатель.

## Контактная информация

### Центральный офис ООО «НПП «РусХимСинтез»

**Адрес:** 121205, г. Москва, ИЦ «Сколково»,  
Большой бульвар, 42, стр. 1, «Технопарк»,  
этаж 1, пом. 335

**Телефон:** +7 (495) 108-46-23

**Электронный адрес:**

[info@ruchems.ru](mailto:info@ruchems.ru)

**Техническая поддержка:**

[tech@ruchems.ru](mailto:tech@ruchems.ru)

**Сайт:**

<https://ruchems.ru/>



Редакция от **01.12.2023**

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, без предварительного уведомления покупателя, в целях усовершенствования выпускаемой продукции, без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, актуальна на момент публикации. Данная версия документа полностью заменяет предыдущие. Покупателю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.