

NOX-CRETE FORM COATING

Pierwszy na świecie chemicznie aktywny środek antyadhezyjny do szalunków

WERSJE PRODUKTU

NOX-CRETE FORM COATING 450
NOX-CRETE FORM COATING 250
NOX-CRETE FORM COATING E
NOX-CRETE FORM COATING EB

OPIS DZIAŁANIA

NOX-CRETE FORM COATING wchodzi w reakcję chemiczną w momencie zetknięcia ze świeżym betonem, uniemożliwiając związanie betonu z powierzchnią formy. Produkty uboczne tej reakcji impregnują drewniane formy, znacznie wydłużając ich żywotność. W reakcji z formami stalowymi tworzy się mydło, co minimalizuje tworzenie się rdzy.

ZASTOSOWANIE

- Zapewnia wyjątkowo dobre rezultaty na niepowlekanej sklejce, surowym drewnie i sklejce MDO.
- Do użytku na większości rodzajów form, w tym – na formach drewnianych, stalowych i plastikowych.

CECHY PRODUKTU

- Potwierdzona skuteczność.
- Znacznie ogranicza występowanie defektów powierzchni betonu i prawidłowo aplikowany nie powoduje powstawania plam na powierzchni betonu.
- Zapewnia łatwe odrywanie form od powierzchni betonu i eliminuje konieczność stosowania narzędzi do rozdeskowywania.
- Minimalizuje gromadzenie się pozostałości betonu na formach, co znacznie obniża koszty czyszczenia form.
- Zwiększa żywotność form dzięki ograniczeniu absorpcji wody.
- Zasycha na powierzchni form, nie jest śliski.
- Zabezpiecza przed gromadzeniem się kurzu i pyłu.
- Nie ulega wyptukaniu przez deszcz.
- Prawidłowo aplikowany NOX-CRETE FORM COATING nie pozostawia żadnych pozostałości na powierzchni betonu, dzięki czemu nie oddziałuje na naturalne charakterystyki przyczepności farb, tynków, zapraw, epoksydów i innych powłok powierzchniowych.
- Zmiękcza i usuwa niewielkie nagromadzenia pozostałości betonu.
- Regularne używanie środka powoduje, że metalowe formy stają się samoczyszczące.
- NOX-CRETE FORM COATING oraz NOX-CRETE FORM COATING 250 rozpyla się łatwo w pełnym zakresie temperatur otoczenia.
- Dostępny również w wersji o obniżonej emisji lotnych związków organicznych (NOX-CRETE FORM COATING 250), w wersji wodnej (NOX-CRETE FORM COATING E) oraz w wersji biodegradowalnej (NOX-CRETE FORM COATING EB). NOX-CRETE FORM COATING E dostępny jest także w wersji skoncentrowanej, dostarczanej w niepełnym pojemniku (do samodzielnego uzupełnienia wodą).
- NOX-CRETE FORM COATING E oraz EB wytwarzane są w technologii Green Engineered i są bezpieczniejsze dla zdrowia i środowiska

naturalnego.

Dostępne są wersje spełniające wszelkie wymagania dotyczące emisji lotnych związków organicznych (VOC).

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Oparte na wodzie, chemicznie aktywne środki antyadhezyjne do form po wyschnięciu na powierzchni form są niewidoczne. Jest to zjawisko normalne i nie wpływa na zachowanie środka antyadhezyjnego. Po rozdeskowaniu na powierzchni form pojawi się warstwa białego proszku. Nie ma to żadnego negatywnego wpływu na formy lub beton.
- Nie stosować na formach gipsowych bez uprzedniego powleczenia ich odpowiednim impregnatem/uszczelniaczem.
- Niezalecany tam, gdzie formy będą rozmontowywane wcześniej niż po 12 godzinach, chyba że zastosowano sztuczne nagrzewanie lub domieszki przyspieszające osiągnięcie pełnej siły powierzchniowej betonu.
- Zastosowany na niereaktywnych i nieabsorbujących formach plastikowych lub z włókna szklanego może ulec wyptukaniu w warunkach silnego deszczu. W tego typu warunkach zaleca się stosowanie środków NOX-CRETE PCS lub NOX-CRETE PCE.
- Nie dopuszczać do kontaktu ze stalą zbrojenia. Usuwanie za pomocą spirytusu lub nafty.
- Nie nanosić NOX-CRETE FORM COATING i NOX-CRETE FORM COATING 250 na powierzchnie ze styropianu i gumy. Do tego typu powierzchni wskazane jest stosowanie NOX-CRETE FORM COATING E lub EB, NOX-CRETE PCE oraz BIO-NOX. W celu weryfikacji kompatybilności przeprowadzić aplikację testową.
- NOX-CRETE FORM COATING E oraz EB nie są przeznaczone do stosowania w temperaturze poniżej 0 °C. Natomiast ujemne temperatury nie wywierają negatywnego wpływu na olejowy NOX-CRETE FORM COATING.
- Chronić NOX-CRETE FORM COATING E oraz EB przed zamarznięciem. Opakowanie produktu może popękać, co może mieć wpływ na stabilność emulsji i skutkować trudnością wymieszania produktu w trakcie aplikacji. Produkt podejrzewany o przemarznięcie nie powinien być stosowany.
- Zweryfikować przydatność produktu na podstawie daty przydatności podanej na opakowaniu. Nie używać produktu przeterminowanego. Używanie przeterminowanego produktu może skutkować nieprawidłowym zachowaniem produktu.

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA

- Załadaj aktualnej dokumentacji produktu, etykiet i arkuszy bezpieczeństwa materiału od dostawcy i przeczytaj je przed użyciem produktu.



środki chemiczne do betonu

Wyłączny dystrybutor w Polsce i na Ukrainie:

GABRO 42-600 Tarnowskie Góry, ul. Towarowa 17, tel. 32 70 10 188, e-mail: nox.crete@gabro.pl

NOX-CRETE FORM COATING

- Warunki środowiskowe budowy, własności substratu mogą mieć znaczenie dla wyboru produktu, metod aplikacji, procedury i dawek, osiągniętego efektu i zachowania powłoki. Dokumentacja produktu daje ogólną informację właściwą w pewnych warunkach. Wymagane jest przeprowadzenie testu przez nabywcę lub wykonawcę przed zastosowaniem produktu na dużą skalę (niezależnie od innych potwierżeń werbalnych lub pisemnych), dla weryfikacji produktu i czy zakupione ilości mogą być naniesione w satysfakcjonujący sposób oraz czy osiągną pożądany wygląd i własności w konkretnych warunkach.
- NOX-CRETE FORM COATING, NOX-CRETE FORM COATING 250, NOX-CRETE FORM COATING E I NOX-CRETE FORM COATING EB nie powinny być rozcieńczane. NOX-CRETE FORM COATING E w wersji skoncentrowanej dostarczany jest w niepełnych pojemnika do samodzielnego dopełnienia wodą. NOX-CRETE FORM COATING E i EB powinny zostać dokładnie wymieszane przed użyciem. Zaleca się mieszanie maszynowe.
- Typowa wydajność na nieporowatych powierzchniach form, takich jak stal, plastik, sklejka o wysokiej gęstości i sklejka powlekana żywicą, wynosi 75 m²/l.
- Typowa wydajność na średnio porowatych powierzchniach form, takich jak sklejka o średniej gęstości i kolumny papierowe, wynosi 37-50 m²/l.
- Typowa wydajność na porowatych powierzchniach form, takich jak niepowlekana i nieuszczelniana sklejka, wynosi 25 m²/l.
- Typowa wydajność na bardzo porowatych powierzchniach form, takich jak surowe drewno i sklejka prążkowana, wynosi 20 m²/l.
- Przed aplikacją środka należy dokładnie wysuszyć formy oraz oczyścić z betonu, rdzy i oleju. Przed powlekaniem wymienić uszkodzone panele.
- Nanosić cienkimi warstwami.
- Zaleca się nanoszenie środka rozpylaczami NOX-CRETE PERFECT FORM & CONCRETE oraz PERFECT POWER SPRAYER. Oba wyposażone są w odpowiednie dysze zapewniające równomierne rozprowadzanie środka.
- Nadmiar środka zbierać szmatką.

Temperatura krzepnięcia, ASTM D-97	
Nox-Crete Form Coating	-29 °C
Nox-Crete Form Coating 250	-29 °C
Nox-Crete Form Coating E	nie dotyczy
Nox-Crete Form Coating EB	nie dotyczy
Punkt zapłonu, ASTM D-93	
Nox-Crete Form Coating	> 66 °C PMCC
Nox-Crete Form Coating 250	> 66 °C PMCC
Nox-Crete Form Coating E	> 94 °C PMCC
Nox-Crete Form Coating EB	> 94 °C PMCC
Kolor, ASTM D-1500	
Nox-Crete Form Coating	1.0
Nox-Crete Form Coating 250	1.0
Nox-Crete Form Coating E	mlecznobiały
Nox-Crete Form Coating EB	mlecznobiały
Emisja lotnych związków organicznych (VOC)	
Nox-Crete Form Coating	< 450 g/l
Nox-Crete Form Coating 250	< 250 g/l
Nox-Crete Form Coating E	< 150 g/l
Nox-Crete Form Coating EB	< 100 g/l
Prężność pary	
Nox-Crete Form Coating	< 0.5 mmHg przy 20 °C
Nox-Crete Form Coating 250	< 0.5 mmHg przy 20 °C
Nox-Crete Form Coating E	< 16.0 mmHg przy 20 °C
Nox-Crete Form Coating EB	< 12.0 mmHg przy 20 °C

DANE TECHNICZNE

Gęstość nasypowa	
Nox-Crete Form Coating	0,85 kg/l
Nox-Crete Form Coating 250	0,89 kg/l
Nox-Crete Form Coating E	0,98 kg/l
Nox-Crete Form Coating EB	0,97 kg/l
Lepkość, ASTM D-88	
Nox-Crete Form Coating	45 SUS przy 38 °C
Nox-Crete Form Coating 250	66 SUS przy 38 °C
Nox-Crete Form Coating E	32 SUS przy 38 °C
Nox-Crete Form Coating EB	35 SUS przy 38 °C

OPAKOWANIE

Produkt jest pakowany w wiaderka 19-litrowe, beczki 208-litrowe i zbiorniki 1041-litrowe.

PRZYDATNOŚĆ DO UŻYCIA

Termin przydatności to 1 rok. Używać przed upływem terminu podanego na opakowaniu produktu.

SKŁADOWANIE

Składować w suchych pomieszczeniach, w temperaturach od 4 °C do 38 °C.



środki chemiczne do betonu

Wylączny dystrybutor w Polsce i na Ukrainie:

GABRO 42-600 Tarnowskie Góry, ul. Towarowa 17, tel. 32 70 10 188, e-mail: nox.crete@gabro.pl