Ceresit

CE 79

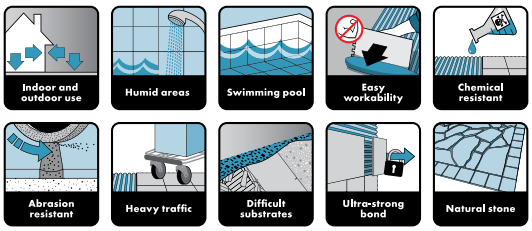
ULTRAEPOXY INDUSTRIAL

T NON-SLIP ≤0.5 mm | RG 2C | R2 HIGH STRENGTH

Dvousložková epoxidová chemicky odolná hmota pro lepení a spárování obkladů a dlažby

VLASTNOSTI

- Vysoká stálost barev
- Vodotěsná
- Velmi snadná aplikace a čištění
- Vynikající odolnost proti chemickému a mechanickému zatížení
- Bez smrštění a tvorby trhlin a prasklin
- Vhodné jako lepidlo na obklady stěn i podlah
- Pro šířku spáry 1 až 15 mm
- Pro interiér i exteriér



OBLASTI POUŽITÍ

Hmota Ceresit CE 79 je určena pro chemicky a trvale odolné lepení a spárování keramických obkladů a dlažeb, přírodního i umělého kamene, kyselinovzdorných cihel, štípaných obkladů, dřevotřískových desek, porcelánu, klinkerových pásků a desek ze syntetických pryskyřic (umělý mramor apod.). Ideální pro lepení a spárování keramických krytin v oblastech vystavených agresivním látkám, např. v terapeutických lázních, mlékárnách, průmyslových kuchyních, skladech baterií, myčkách aut, pivovarech, silech, ustájení zvířat, plaveckých bazénech, laboratořích, lázních, saunách a parních lázních. Pro vnitřní i venkovní použití v trvale mokrých oblastech, odolává brakické (poloslané) vodě.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Hmotu CE 79 nanášejte na vyzrálé, nosné, čisté a suché podklady zbavené substancí ovlivňujících přídržnost. Spárujte až ve chvíli, kdy je materiál lepící dlažbu dostatečně vyschlý a vytvrzený. Všechny spáry musí být čisté, zbavené zbytků lepidel a musí mít stejnou hloubku i šířku. Pro zajištění trvalé přídržnosti při lepení ke kovům musí být jejich povrch pokrytý antikorozní ochrannou vrstvou.
Přesvědčte se, zda povrch obkladů a dlažby nepředstavuje problém s čištěním nebo absorpcí hmoty. Některé druhy dlaždic (např. Leštěné dlaždice) a přírodní kámen mají drsné, mikroporézní povrchy, díky nimž jsou náchylné ke skvrnám a velmi obtížně se čistí. V tomto případě nepoužívejte spárovací hmoty s kontrastními nebo příliš tmavými odstíny a proveďte předběžné zkoušky před vlastní aplikací.



ZPRACOVÁNÍ

Hmota Ceresit CE 79 se skládá ze dvou složek dodávaných v jedné nádobě. Složka A se skládá ze směsi epoxidových pryskyřic, křemičitých kameniv a přísad. Složka B sestává ze směsi organických katalyzátorů Přidejte tvrdidlo (složka B) k pryskyřici (složka A) a míchejte pomocí nízkootáčkového míchadla s nástavcem (cca 400 ot./min), dokud nezískáte jednolitou hmotu bez hrudek. Mísicí poměr obou složek A/B je Složka A: 100 hmotnostních dílů Složka B: 8 hmotnostních dílů. Obě složky jsou předem dávkovány, doporučujeme míchat celé balení, aby se zabránilo rizikům chyb při míchání. Stáhněte boky a spodní část míchací nádoby pomocí ocelové špachtle, abyste se ujistili, že je veškerá hmota promíchána. Ruční míchání se nedoporučuje. Pro zlepšení zpracovatelnosti nepřidávejte vodu ani rozpouštědla.

LEPENÍ OBKLADŮ A DLAŽBY:

Lepidlo Ceresit CE 79 se používá metodou tenkovrstvého lepení. Velikost zubů stěrky musí být přizpůsobena příslušnému formátu dlaždic nebo kamene v souladu s místními normami. Doba pro zpracování je shodná s dobou korekce, cca. 90 minut při teplotě místnosti a podkladu +18°C. Při lepení keramických krytin podléhajících náročným podmínkám, např. v lázních, bazénech nebo skladech baterií je nutno utěsnit celý povrch podkladu pomocí epoxidové stěrky, chránící povrch před pronikáním vody a chemikálií odolných účinkům kyselin a louhů do podkladu. K utěsnění rohů a hran použijte těsnicí pásy Ceresit CL 82.

CERESIT_CE_79 11/2019

SPÁROVÁNÍ:
Smíchanou směs epoxidové spárovací hmoty Ceresit CE79 zapracujte do čistých a suchých spár. Ujistěte se, že spáry jsou zcela vyplněné a bez dutin. Následně odstraňte přebytečný materiál diagonálně z povrchu dlaždic pomocí spárovacího hladítka. Pro velké povrchy lze použít elektrický stroj na spárování podlah.

SPÁROVÁNÍ (metoda vstřikováním):
Smíchanou směs epoxidové spárovací hmoty Ceresit CE79 naplňte do vhodné nádoby (např. Společností Beyer & Otto GmbH, Kleinostheim / Německo) a naplňte ji přes jednostranný tlakový kotouč do kartuše, našroubujte trysku, která odpovídá šířce spáry a aplikujte epoxidovou spárovací hmotu bez bublin do spár. Následně odstraňte veškerý přebytečný materiál spárovacím hladítkem.

ČIŠTĚNÍ A DOKONČOVÁNÍ
Čištění provádějte v co nejkratší době, v každém případě, dokud je produkt stále mokrý. Dbejte na to, abyste spárovací hmotu nevymyli ze spár a nenechávali její zbytky na povrchu dlaždic. Čištění a dokončování lze provádět buď ručně, běžnými mycími houbami nebo pomocí elektrického mycího stroje vybaveného plstěným kotoučem.Skvrny nebo zbytky epoxidové spárovací hmoty lze odstranit po 24 hodinách nebo v každém případě po vytvrzení malty (doba vytvrzení závisí do značné míry na okolní teplotě) pomocí speciálního čisticího prostředku Ceresit CE 51 Epoxyclean.

POUŽITÍ CE 51 EPOXYCLEAN
Naneste prostředek Ceresit CE 51 Epoxyclean na celý povrch. Nechte to působit asi 15-30 minut. V případě hrubých povrchů pak drhněte houbou, mycím rounem nebo mycím strojemstrojem s jedním kartáčem. Opláchněte vodou a okamžitě osušte čistým a suchým hadrem. Nečekejte na odpařování oplachové vody, aby nedošlo k tvorbě skvrn na keramickém povrchu. Správné použití naleznete v technickém listu produktu CE 51 Epoxyclean.

NEPŘEHLÉDNĚTE

Práce provádějte v suchém prostředí, při teplotě vzduchu i podkladu od +18 °C do +23 °C. Veškeré údaje byly stanoveny při teplotě +23 °C a relativní vlhkosti vzduchu 50 %. V těchto podmínkách je produkt snadno zpracovatelnou hladkou maltou s dobou zpracovatelnosti asi 1 hodinu. Za jiných klimatických podmínek přihlédněte ke zkrácení, případně prodloužení doby vytvrzení a vyschnutí materiálu. Doba zpracovatelnosti a doba vytvrzení silně závisí na okolní teplotě. Ideální teplota pro aplikaci je mezi +18 a + 23 ° C, po 24 hodinách je povrch pochozí, při teplotě + 15 ° C je povrch pochozí až po třech dnech. Povrch je odolný vůči chemikáliím po 5 dnech při teplotě + 23 ° C, při teplotě + 15 ° C až po 10 dnech. Při teplotách mezi +8 a + 12 ° C je produkt velmi hustý a obtížně použitelný. Výrazně se také prodlužuje doba vytvrzení. Při vyšších teplotách je vhodné nanést produkt na podklad co nejrychleji, aby nedošlo ke zkrácení doby zpracovatelnosti v důsledku reakčního tepla v nádobě. Bílý odstín má v průběhu času tendenci nabývat odstín slonoviny. Některé druhy obkladů, dlaždic (např. leštěné dlaždice) a přírodní kámen mají drsné, mikroporézní povrchy, díky nimž jsou náchylné k tvorbě skvrn a velmi obtížně se čistí. V tomto případě by měla být provedena předběžná zkouška. Nepoužívejte hmoty s kontrastními nebo příliš tmavými barvami. Produkt nesmí být použit ke spárování chemických nádrží obsahujících agresivní látky, se kterými je povolen pouze občasný kontakt (viz tabulka chemické odolnosti). Nemíchejte produkt s vodou nebo rozpouštědly. Čerstvé zbytky spárovací hmoty lze odstranit teplou vodou (příp. pomocí přípravku CE 51 Epoclean) a kartáčem, vytvrzený materiál lze odstranit pouze mechanicky. Keramické obklady a dlažby se strukturovanými povrchy umělého dřeva mohou představovat problémy při odstraňování spárovací hmoty. V těchto případech se doporučuje provést zkoušku před vlastní realizací. Nepoužívejte pro aplikace, které nejsou uvedeny v tomto technickém listu. CE 79 obsahuje epoxidovou pryskyřici. Chraňte si pokožku a oči. Při práci používejte ochranné rukavice a brýle. Na pracovišti zajistěte odpovídající větrání. Uchovávejte mimo dosah dětí.
První pomoc: Při kontaktu s pokožkou omyjte vodou a mýdlem, ošetřete vhodným regeneračním krémem. Při vniknutí do očí vyplachujte pod tekoucí vodou minimálně 15 minut a vyhledejte lékaře. Při požití vypláchněte ústní dutinu, vypijte 1-2 sklenice vody a vyhledejte lékaře. Při nadýchání dopravte osobu mimo kontaminované prostředí a poraďte se s lékařem. Bližší informace o produktu naleznete v jeho bezpečnostním listu.
Tento technický list nahrazuje všechna předchozí vydání týkající se tohoto produktu.

OBALY A LIKVIDACE ODPADU

Balení předávejte k recyklaci jen beze zbytku vyprázdněné. Vytvrzený produkt odevzdejte v místě sběru odpadu, nevytvrzený produkt odevzdejte v místě sběru zvláštního/nebezpečného odpadu. Kód druhu odpadu: 080409.

SKLADOVÁNÍ

Do 24 měsíců od data výroby při skladování v suchém prostředí, při teplotě více jak +10 °C, v originálních a nepoškozených obalech. **Chraňte před mrazem!**

BALENÍ

5 kg plastová nádoba

TECHNICKÉ ÚDAJE

Báze:	Složka A - směs epoxidových pryskyřic, inertní keramický křemen a bahenní přísady. Složka B - směs organických katalyzátorů
Hustota čerstvé malty:	1,55 kg/m^3
Míchací poměr:	100 hmotnostních dílů složky A 8 hmotnostních dílů složky B Obě části jsou předem připraveny
Pevnost v ohybu (pevnost po 28 dnech za standardních podmínek - EN 12808-3):	≥ 30 N / mm^2
Pevnost v tlaku po 28 dnech za standardních podmínek (EN 12808-3):	≥ 45 N / mm^2
Smršťování (EN 12808-4):	≤ 1,5 mm / m
Nasákavost vody po 4 hodinách (EN 12808-5):	≤ 0,1 g
Teplota použití:	od - 20 ° C do + 100 ° C
Doba zpracovatelnosti:	cca 60 minut
Teplota pro zpracování:	+10 ° C až +25 ° C
Otevřená doba dle podle EN 1346:	> 2 N / mm^2 (cca 60 minut)
Tepelná odolnost:	–30 ° C až +100 ° C (suché teplo)
Pochozí po:	24 hodin při + 23 ° C
Plné zatížení a chemická odolnost:	5 dní při + 23 ° C

CERESIT_CE_79 11/2019

Orientační spotřeba při spárování (v závislosti na rovnosti podkladu, velikosti a druhu obkladů nebo dlažby):
Spotřeba spárovací hmoty kg/m²

Obklad (mm)	Spára (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,84
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0, 16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0, 31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

Orientační spotřeba při lepení (v závislosti na rovnosti podkladu, velikosti a druhu obkladů nebo dlažby):
Zubové hladítko 3,5 x 3,5 mm Spotřeba: 1,6 kg/m²

UPOZORNĚNÍ:
Veškeré údaje vycházejí z našich dlouholetých znalostí a zkušeností. Vzhledem k rozdílným podmínkám při realizacích a k množství používaných materiálů slouží naše písemné a ústní poradenství jako nezávazné doporučení. V případě pochybností a nepříznivých podmínek doporučujeme provést vlastní zkoušky, popřípadě si vyžádat odbornou technickou konzultaci. Uveřejněním těchto informací o výrobku pozbývají všechny dříve uveřejněné informace svoji platnost.

Tabulka chemické odolnosti
(Tabulka je souhrnem odolnosti vůči chemikáliím vyrobeným podle předpisu UNI EN 12808) CHEMICKÁ ODOLNOST PRO PRŮMYSLOVÉ PODLAHY

		Nepřetržité používání				Přerušované používání
Název a koncentrace %		24 hodin	7 dní	14 dní	28 dní	
KYSELINY						
Kyselina octová	2,5	●	●	●	●	●
	5	●	●	●	●	●
Kyselina chlorovodíková	37	●	●	●	●	●
Kyselina citronová	10	●	●	●	●	●
Kyselina mléčná	2.5	●	●	●	●	●
	5	●	●	●	●	●
	10	●	●	●	●	●
Kyselina dusičná	25	●	●	●	●	●
	50	●	●	●	●	●
Kyselina olejová	-	●	●	●	●	●
Kyselina sírová	1,5	●	●	●	●	●
	50	●	●	●	●	●
	96	●	●	●	●	●
Kyselina třísloví	10	●	●	●	●	●
Kyselina vinná	10	●	●	●	●	●
Kyselina šťavelová	10	●	●	●	●	●
ZÁSADY						
Amoniak v roztoku	25	●	●	●	●	●
Žíravá soda	50	●	●	●	●	●
Chlornan sodný Konc. aktivní chlor	>10	●	●	●	●	●
Žíravý potaš	50	●	●	●	●	●
Hydrogensiřičitan sodný	10	●	●	●	●	●
KONCENTROVANÉ ROZTOKY 20°C						
Siřičitan sodný		●	●	●	●	●
Chlorid vápenatý		●	●	●	●	●
Chlorid sodný		●	●	●	●	●
Chlorid železitý		●	●	●	●	●
Cukr		●	●	●	●	●
OLEJE A PALIVA						
Benzín, paliva		●	●	●	●	●
Terpentýn		●	●	●	●	●
Plynový olej		●	●	●	●	●
Olivový olej		●	●	●	●	●
Mazací olej		●	●	●	●	●
ROZPOUŠTĚDLA						
Aceton		●	●	●	●	●
Ethylenglykol		●	●	●	●	●
Glycerol		●	●	●	●	●
Ethylalkohol		●	●	●	●	●
Ropné rozpouštědlo		●	●	●	●	●
Peroxid vodíku		●	●	●	●	●

LEGENDA:
● VYSOKÁ ODOLNOST
● DOBRÁ ODOLNOST
● NÍZKÁ ODOLNOST
Dovozce přijal opatření, kterými zabezpečuje shodu výrobku s technickou dokumentací a zákonnými požadavky.

Distributor:
HENKEL ČR, spol. s r.o.,
U Průhonu 10, 170 04 Praha 7
Tel.: +420 220 101 101
www.ceresit.cz
e-mail: info@ceresit.cz

Kvalita pro Profesionály

CERESIT_CE_79 11/2019

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-27T15:22:44.735Z