

# INFORMACJE TECHNICZNE

# HardwaxOil EcoPlus

## PÓŁMAT



### Nowa generacja oleju z twardym woskiem.

Olej naturalny z twardym woskiem. Podkreśla naturę drewna. Dzięki dobrym właściwościom wnikania drewno jest konserwowane, przy czym zachowuje oddychalność i otwarte pory.

- Równomierny, pełny wygląd powierzchni
- Wystarczy jedno naniesienie
- Możliwość użytkowania już po 24 godzinach
- Niskie zużycie, bardzo duża wydajność
- Bezpieczna i łatwa aplikacja
- Usuwa wodę i zanieczyszczenia
- Certyfikowane właściwości antypoślizgowe DIN EN 16165:2021-12 do obszarów roboczych
- Nadaje się do zabawek dziecięcych zgodnie z EN 71-3

### Obszar zastosowań:

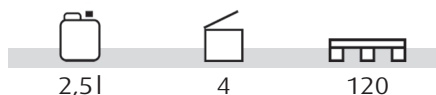
Nadaje się do pierwszej obróbki impregnującej drewnianych podłóg. Nadaje się do zabawek, spełnia wymagania DIN EN 71-3 „Migracja określonych elementów”. Antypoślizgowe wg DIN EN 16165:2021-12 grupa kryteriów R10. Nadaje się do prawie wszystkich europejskich i egzotycznych gatunków drewna. Przestrzegać listy gatunków drewna LOBA, którą można znaleźć pod adresem [www.loba.de](http://www.loba.de). W razie wątpliwości wymagany jest kontakt z fabryką.



## Dane produktów

### Nr artykułu

10501



Ciała stałe

99 ±2%

Składniki

modyfikowane oleje roślinne, sykatywy, Woda, sykatywy niezawierające kobaltu

Przechowywanie i transport

Stabilność przy przechowywaniu przez 36 miesięcy. Nie podlega klasyfikacji ADR jako materiał niebezpieczny Niewrażliwy na mróz.

GISCODE

Ö20+

26/06/2023



# INFORMACJE TECHNICZNE

# HardwaxOil EcoPlus PÓŁMAT



## Instrukcje przetwarzania

- Powierzchnia zewnętrzna musi być prawidłowo oszlifowana. Podłoże musi być suche i wolne od ewentualnych starych warstw, oleju, smaru, wosku, silikonu, pyłu szlifierskiego i innych zanieczyszczeń.
- Optymalne warunki przygotowania panują w temperaturze pokojowej +15°C do + 25°C, Temperatura posadzki +15°C do + 22°C, wzgl. wilgotność powietrza 40% - 65%, temperatura materiału +18°C - + 25°C, maksymalna wilgotność drewna 12%, pomieszczenia odpowiednio wietrzyc.
- Aby uniknąć uszkodzeń parkietu należy podczas obróbki starać się utrzymać oczekiwane parametry.
- Materiał ułożyć na podłodze, użyć wiadra do powłoki ochronnej LOBATOOL.
- Dobrze wstrząsnąć materiałem.
- Zachować ogólne i, w razie potrzeby, specyficzne dla produktu warunki bezpieczeństwa pracy. Bliższe informacje dotyczące GISCODE znajdują się w instrukcjach eksploatacji dostępnych pod adresem [www.wingis-online.de](http://www.wingis-online.de).
- Ten produkt jest częścią systemu „Connected Systems” firm LOBA i Wakol. Dopuszczalne połączenia z klejami do parkietów Wakol są podane w „Tabeli Connected Systems”: [www.loba.de/connected-systems](http://www.loba.de/connected-systems)

## Rozcieńczalnik

Produkt jest gotowy do obróbki i nie można go rozcieńczać!

## Urządzenie nanoszące / zużycie materiału

Wałek do oleju LOBA Microfaser 60–80 lub płaska szpachelka LOBA / 30–60 ml (g)/m<sup>2</sup> w zależności od chłonności podłoża. Wyrównanie przy użyciu specjalnego pada beżowego LOBA.

## Czas schnięcia

- Możliwość chodzenia po 12 godzinach
- Nadaje się do użytkowania po 24 godzinach.
- Przykrycie po 10 dniach.
- Wcześniejsze przykrycie jest możliwe przy użyciu LOBA Cover 400, szczegóły — patrz informacja techniczna o produkcie.

## Aplikacja rolką:

- Przygotować podłoże.
- Nanieść cienko wałkiem olejowym LOBA Microfaser 60–80.
- Czas działania to około 1 godzina.
- Wyrównać maszyną jednotarczową z beżowym padem specjalnym LOBA.

## Aplikacja rolką lub szpachelką w przypadku obszarów o podwyższonych wymaganiach:

- Nanieść cienko wałkiem do oleju LOBA Microfaser 60–80.
- Czas działania to około 1 godzina.
- Wyrównać maszyną jednotarczową z beżowym padem specjalnym LOBA.
- Schnięcie przez noc.
- Olej nakładać etapami płaską szpachelką LOBA.
- Bezpośrednio po tym wyrównać maszyną jednotarczową z beżowym padem specjalnym LOBA.

26/06/2023



# INFORMACJE TECHNICZNE

# HardwaxOil EcoPlus

## PÓŁMAT



## Instrukcje przetwarzania

### Ważne wskazówki

Nadwyżka materiału musi zostać kompletnie zebrana podczas wyrównywania. Na drewnie egzotycznym możliwe są opóźnienia w schnięciu.

Nasączone szmatki, pady i inne środki robocze przechowywać w zamkniętych pojemnikach, olej w połączeniu z pyłem do szlifowania, szmatkami materiałowymi itp. zwilżać wodą lub przechowywać w zamykanym wiaderku lub utylizować bez ryzyka powstania pożaru - w przeciwnym razie możliwy samozapłon. Starannie wentylować obszary robocze podczas przetwarzania i suszenia.

Aplikacje szpachelką są możliwe tylko w przypadku podłóg drewnianych ze szczelnymi fugami. Olej znajdujący się w fugach nie wysycha przez dłuższy czas.

## Zasady ogólne

**Czyszczenie urządzeń roboczych:** Urządzenia robocze czyścić rozpuszczalnikami, np. preparatem do czyszczenia pędzli.

**Czas suszenia:** Podane czasy suszenia obowiązują w temperaturze +20°C i przy wilgotności względnej 50% oraz przy starannej wentylacji pomieszczeń roboczych, bez przeciągów. Niższe temperatury, wyższa względna wilgotność powietrza, gorsza wentylacja prowadzą do wydłużenia czasów suszenia. Przed osiągnięciem końcowej twardości nie wykonywać czyszczenia i nie układać dywanów. Do przykrycia powierzchni przed osiągnięciem końcowej twardości użyć środka LOBA Cover 400. Wytyczne specyficzne dla produktu znajdują się w odpowiednich dokumentacjach technicznych.

**Sklejanie krawędzi:** Parkiet, podłogi, drewniana mozaika, parkiet podłużny ułożony na sztorc oraz parkiet ułożony na ogrzewaniu podłogowym, jak również gatunki drewna o krótkim czasie zmiany wilgotności (np. buk) niesklejone w sposób uniemożliwiający przesuwanie pracują mocno w przypadku wahań klimatu pomieszczenia (wilgotność powietrza, temperatura). W przypadku zastosowania olejów nie może dochodzić do powstawania szczelin obrysowych.

**Zmiana właściwości:** Materiały zawierające zmiękczacze, np. wykładziny dywanowe, nogi meblowe, rolki krzeseł, elastyczne kleje do parkietu i montażowe mogą powodować zmiękczenia i odbarwienie. Gromadzenie się osadów w szczelinach może prowadzić do niekorzystnych zjawisk dotykowych i wizualnych. Zanieczyszczenia środkami do koloryzacji włosów, gumowymi oponami samochodów, motocykli, rowerów itp. mogą powodować trwałe i nieodwracalne odbarwienia powierzchni.

**Connected Systems:** Produkty sprawdzone według kryteriów Connected Systems są zoptymalizowane w taki sposób, że przy prawidłowej obróbce nie dochodzi do ciemnego zabarwienia, powodowanego przez wzajemne oddziaływanie chemiczne między środkiem do obróbki powierzchniowej i klejem.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie i wszystkie inne wskazówki oraz zalecenia podawane jako doradztwo wykonawcze są wynikiem dotychczasowych doświadczeń i odnoszą się do warunków normatywnych. W związku z różnorodnymi możliwościami zastosowań i warunkami obróbki niniejszym nie zwalniamy użytkownika z przeprowadzania własnych prób lub zasięgnięcia rady przez kontakt z firmą LOBA-Anwendungstechnik. Przestrzegać zaleceń producentów wykładzin i aktualnych norm. Nasze zasady rękojmi i odpowiedzialności są określone w Ogólnych Warunkach Handlowych i nie podlegają rozszerzeniu przez udzielanie przez nas informacji jak i doradztwo. Wydanie nowej informacji technicznej anuluje obowiązywanie starej informacji.

Słowa i symbole z oznaczeniem ® oznaczają nazwy marek zarejestrowanych i chronionych przynajmniej na terenie Niemiec.

26/06/2023

