

EPO GROUT FL

ВЫСОКОПОДВИЖНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ РАСТВОР



ОПИСАНИЕ

EPO GROUT FL – это высокоподвижный эпоксидный подливочный раствор, стандарт эффективности для текучих эпоксидных растворов. Специальный состав смолы и отвердителя, а также запатентованный наполнитель позволяют EPO GROUT FL проходить через стандартный поточный ящик менее чем за минуту. Превосходные технические свойства обеспечивают высокую несущую способность и легкость укладки. EPO GROUT FL разработан для подливки больших оснований и узких форм.

СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрое возобновление эксплуатации
- Удобство укладки
- Отличное сцепление техники с основанием
- Максимально возможная несущая способность
- Высокая химическая стойкость
- Исключительная прочность, в том числе на изгиб и растяжение

ОСНОВНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Большие или широкие плиты, требующие точной заливки
- Машины, оборудование и элементы сооружений, требующие максимальной несущей опоры
- Рельсы, шпоночные пазы и обратные основания
- Условия с узкими зазорами, включая анкерные болты

СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ

- EPO GROUT FL соответствует требованиям ASTM C 307, тип I, степень II, класс A.
- EPO GROUT FL соответствует требованиям ASTM C 884 по термической совместимости с бетоном.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стандартные технические параметры

Приведенные ниже данные получены в лабораторных условиях.

Прочность на сжатие

Кубы 50 мм, ASTM C-579

Возраст	Прочность
24 часа	6,900 psi (48 МПа)
3 дня	10,400 psi (72 МПа)
7 дней	11,500 psi (79 МПа)
28 дней	12,700 psi (88 МПа)

Ползучесть, ASTM C-1181

Испытания в соответствии с CRD C-621

3 дня	3.4×10^{-4} in/in (3.4×10^{-4} мм/мм)
7 дней	4.4×10^{-4} in/in (4.4×10^{-4} мм/мм)
28 дней	5.5×10^{-4} in/in (5.5×10^{-4} мм/мм)

Линейная усадка, ASTM D-531

3 дня	0.013%
7 дней	0.031%
14 дней	0.066%

Коэффициент теплового расширения, ASTM C-531

2.70×10^{-5} in./in./°F (4.9×10^{-5} мм/мм/°C)

Сцепление с бетоном: превышает прочность бетона на растяжение и сдвиг

Химическая стойкость

ASTM D-543, отличная устойчивость к большинству химических веществ, рекомендации по запросу.

Стойкость к истиранию: выше, чем у бетона.

Прочность на изгиб, ASTM C 580

1 день	3,300 psi (23 МПа)
3 дня	3,600 psi (25 МПа)
7 дней	3,800 psi (26 МПа)
28 дней	3,900 psi (27 МПа)

Модуль упругости, ASTM C 580

Испытания в соответствии с CRD C-621

1 день	0.75×10^6 psi (5.2×10^3 МПа)
3 дня	1.16×10^6 psi (8.0×10^3 МПа)
7 дней	1.21×10^6 psi (8.3×10^3 МПа)
28 дней	1.46×10^6 psi (10.1×10^3 МПа)

Прочность на разрыв, ASTM C 307

1 день	1,850 psi (13 МПа)
3 дня	2,100 psi (14 МПа)
7 дней	2,150 psi (15 МПа)
28 дней	2,225 psi (15 МПа)

Время гелеобразования при 23 °C, ASTM D 2471: 35 минут

Экзотермический пик через 320 минут при 33 °C, ASTM D 2471

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Подготовка поверхности

Возраст нового бетона должен составлять не менее 28 дней. Бетон должен быть чистым и шероховатым. Следует удалить с поверхности масло, грязь, мусор, краску и неустойчивый бетон и обработать поверхность с помощью шабера, бучарды, дробеструйного аппарата или фрезеровальной машины по бетону для получения профиля поверхности не менее 3 мм и обнажения крупного заполнителя бетона. Последним этапом очистки является полное устранение всех остатков с помощью пылесоса или мойки под давлением. Кислотное травление допустимо только в том случае, если механическая обработка неосуществима и если травление будет выполняться подрядчиком, имеющим опыт выполнения таких работ. Соли, образовавшиеся в результате реакции, следует тщательно смыть под давлением. Дайте бетону полностью высохнуть.

Примечание

Даже при правильном выполнении обработанная кислотой поверхность может не обеспечить такого прочного соединения, как обработанная механическим способом поверхность. У бетона должна быть пористая поверхность без остатков отвердителей и герметиков.

ОБЪЕМ	0,013 м³ раствора. При укладке на среднюю глубину 10 мм площадь покрытия 27 кг EPO GROUT FL составит примерно 1,3 м²
УПАКОВКА	Комплект весом 27 кг
ЦВЕТ	Свяжитесь с техническим отделом CMCI

Отсканируйте для
просмотра паспорта на
изделие



Подготовка опалубки

Опалубка должна быть герметичной для предотвращения протечек, а также прочной и хорошо закрепленной. Для облегчения снятия формы должны быть покрыты двумя слоями пастообразного воска или каждая деталь должна быть обернута полиэтиленом.

Подготовка опалубки

Отверстия и закладные детали следует очистить от пыли, грязи и мусора и дать высохнуть. Гладким боковым сторонам отверстия придайте шероховатость с помощью жесткой металлической щетки или перфоратора, если позволяет пространство.

Смешивание

Смешивайте части А и В (смола и отвердитель) в течение 2 минут, используя дрель с насадкой для смешивания. Для удобства смешивания добавляйте часть В к части А, а не наоборот. Эпоксидная смола должна быть хорошо перемешана для обеспечения правильной химической реакции. После перемешивания эпоксидной смолы добавьте часть С (заполнитель) и перемешивайте еще 2-3 минуты до полной пропитки заполнителя. Для больших объемов используйте растворомешалку. Укладывайте немедленно.

Укладка

Заливайте в отверстия для анкерных болтов и закладные детали через воронку или напрямую, если позволяет пространство. При подливке под основания залейте раствор в распределительный ящик и дайте ему стечь под основание. Предварительно подложенные под основание ремни облегчат работу по перемещению раствора. Толщина укладки должна быть не менее 25 мм, а при укладке большой массы – не более 150 мм за один подход.

Примечание

Высокая температура увеличивает исходную текучесть, но сокращает время пригодности к использованию.

Отверждение

EPO GROUT FL не требует особых процедур отверждения.

Отделка

Если требуется гладкое покрытие, поверхность раствора можно зачистить щеткой и загладить легким нанесением CEMTEC SOLVENT.

ОЧИСТКА

Инструменты и мешалку можно очищать с помощью CEMTEC SOLVENT или кетоновых растворителей.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- При работе с эпоксидной смолой надевайте защитные перчатки и очки
- Не используйте на замерзшем бетоне
- Перед использованием держите материал при комнатной температуре
- Растворители, используемые для очистки, огнеопасны. Держите их вдали от источников тепла, искр, открытого пламени и зажженных сигарет.

Заявление о качестве

Продукция CMCI производится на предприятии в Саудовской Аравии в соответствии с процедурами системы менеджмента качества, прошедшими сертификацию на соответствие требованиям стандарта ISO 9000.

CMCI предоставляет комплексную систему технической поддержки для всего ассортимента собственной высокоэффективной строительной продукции, а также полную техническую поддержку на объектах для консультантов, архитекторов, подрядчиков, исполнителей работ и конечных пользователей.

Приведенные в технических характеристиках сведения и рекомендации основаны на текущем уровне развития технологий, поэтому пользователям или их представителям рекомендуется проверить пригодность продукции. CMCI оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики продукции в рамках проводимых исследований и разработок. Поскольку CMCI не осуществляет прямой и непрерывный надзор за выполнением работ, мы не даем никаких гарантий и не несем ответственности за выполнение работ с использованием нашей продукции.

Высококачественные строительные химические вещества

CONSTRUCTION MATERIAL CHEMICAL INDUSTRIES

П/я 7137, Даммам, 31462, Саудовская Аравия

Тел.: 00966-13-8471450; факс: 00966-13-8471575

Электронная почта: tech@cmci-sa.com, сайт: www.cmci-sa.com

Отсканируйте для
просмотра паспорта на
изделие

