

MC-CarboSolid 1280

Adeziv duromeric pentru MC-CarbonFiber Lamella și platbandă de oțel, pentru consolidări structurale în construcții civile



PROPRIETĂȚILE PRODUSULUI

- Adeziv bicomponent pe bază de rășină epoxidică
- Rezistență mecanică ridicată
- Dezvoltarea rapidă a rezistenței chiar și la temperaturi scăzute ($\geq + 8^\circ \text{C}$)
- Testat pentru consolidarea componentelor folosind lamelă MC-CarbonFiber și platbandă de oțel
- Aprobarea autorității generale pentru construcții (abZ) nr. Z-36.12-90 și Z-36.12-85

DOMENII DE UTILIZARE

- Adeziv Duromer pentru elemente de armare de înaltă rezistență din MC-CarbonFibre Lamella și oțel pentru componente din beton armat, zidărie, oțel și lemn
- Construcții industriale, de trafic poduri/viaducte, structurale și de locuințe
- Consolidare / sistem de monolitizare la reazeme poduri
- Scenarii de expunere evaluat de REACh: contact periodic cu apă, inhalare și aplicare periodică

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Pregătirea substratului: Substraturile care urmează să fie lipite cu MC-CarboSolid 1280 trebuie să fie verificate în ceea ce privește capacitatea portantă și pregătite prin metode adecvate înainte de începerea lucrărilor. Substraturile trebuie să fie uscate (umiditate reziduală $\leq 6\%$), lipsite de lapte de ciment, praf, ulei și alte substanțe cu efect de separare. Rezistența la tracțiune a suprafeței substratului trebuie să fie de cel puțin $1,5 \text{ N/mm}^2$ pentru lipirea suprafețelor. Substratul suprafețelor lipite trebuie să fie protejat împotriva umezelii ascendente prin măsuri adecvate. Oțelul trebuie să fie oțel pur în conformitate cu clasa de pregătire Sa 2 1/2 conform DIN EN ISO 12944-4 : 1998-07. Acesta trebuie să fie uscat și lipsit de rugină și alte substanțe de separare. La lipirea lamelelor MC-CarbonFibre Lamella, în conformitate cu abZ-36.12-85, trebuie verificată planeitatea suprafeței de beton. Mortarul de nivelare MC-CarboSolid 1000 poate fi utilizat pentru nivelarea substratului, în conformitate cu instrucțiunile de prelucrare abZ.

Amestecare și prelucrare: MC-CarboSolid 1280 constă în două componente furnizate în cantități predefinite. Întâi, componenta bază se amestecă bine, după care se adaugă întăritorul. Cele două componente se amestecă împreună minim 3 minute, până se obține o compoziție omogenă. Se vor utiliza mixere cu rotație redusă (max. 300 rpm.) cu palete. Amestecarea se va face cu grijă astfel încât să intre cât mai puțin aer în compoziție. După amestecare, rășina trebuie transvazată într-un recipient curat și amestecată din nou. MC-CarboSolid 1280 poate fi aplicat cu o mistrie, o gletieră sau unelte similare. Adezivul duromer poate fi aplicat în fante folosind pistoale de aplicare disponibile în comerț, precum cele utilizate pentru etanșarea rosturilor. La lipirea MC-CarbonFibre Lamella, trebuie respectate instrucțiunile producătorului și aprobările inspectoratului general pentru construcții.

Informații generale: Temperaturile ridicate scurtează, iar cele scăzute prelungesc toate duratele de timp indicate. Ca regulă generală, o modificare cu 10°C a temperaturii va înjumătăți sau dubla durata indicată de întărire. În plus, vă rugăm să rețineți că temperaturile mai ridicate reduc atât vâscozitatea, cât și proprietățile tixotrope ale produsului MC-CarboSolid 1280.

Notă privind siguranța: MC-CarboSolid 1280 este etichetat în conformitate cu Ordonanța privind substanțele periculoase (Hazardous Substances Ordinance). Trebuie respectate avertismentele de pericol și sfaturile de siguranță de pe recipiente. Vă rugăm să respectați fișa cu date de securitate.

VALORI TEHNICE & CARACTERISTICILE PRODUSULUI

Caracteristică	Unitatea	Valoare	Comentarii
Densitate (amestec)	kg/dm ³	aproximativ. 1,65	
Raportul de amestec	părți de masă 4 : 1		component de bază : component întăritor
Rezistență la compresiune	N/mm ²		
24 h		70	
48 h		75	
7 d		82	
Coefficient de expansiune	K ⁻¹ .	3,9 x 10 ⁻⁵ .	
Rezistența la incovoiere	N/mm ²		
24 h		50	
48 h		53	
7 d		56	
Viscozitate	mPa-s		vâscos din punct de vedere structural
Modulul de elasticitate	N/mm ²	aproximativ. 8.600	
Rezistența la tractiune (oțel/ațel)	N/mm ²	≥ 20	disc de 20 mm Ø după 24 de ore
Rezistența la tractiune (beton)	N/mm ²	≥ 2,9	disc de 50 mm Ø
Timp de lucru	minute	60	la 10° C
		40	la 20° C
		25	la 30° C
Consum	kg/m ²	aproximativ. 1,7	pe mm grosimea stratului
Condiții de aplicare ¹⁾	°C	≥ 8 ≤ 30	temperatura aerului, a substratului și a materialului
	%	≤ 85	umiditate relativă
	K	3	peste punctul de rouă
Grosimea stratului	mm	aproximativ. 5	
Contractie	mm/m	0,45	

Toate valorile tehnice sunt rezultate de laborator, determinate la 21°C ±2°C și 50% umiditate relativă.

1) Pentru o lucrabilitate optimă, nu depozitați materialul la temperaturi scăzute (recomandare: > 15° C până la < 20° C)

Agent de curățare	MC-Reinigungsmittel U
Livrare	Recipiente de 5 kg și 12 kg (cantități speciale la cerere)
Culoare	gri deschis (uscat)
Depozitare	Poate fi depozitat în condiții răcoroase și uscate timp de 12 luni, în ambalajele originale nedeschise. Protejați de îngheț.
Eliminarea ambalajelor	Asigurați-vă că recipientele de unică folosință sunt complet goale.

GISCODE: RE90

Notă: Informațiile din această fișă tehnică, se bazează pe experiența noastră și sunt corecte conform cunoștințelor noastre. Cu toate acestea informațiile nu sunt restrictive. Trebuie ajustate structurilor individuale, scopului aplicării și condițiilor locale. Datele oferite de noi sunt conform normelor ingineresti, de care s-a ținut cont în timpul aplicărilor. Din acest motiv suntem raspunzatori pentru corectitudinea datelor în cadrul termenilor și condițiilor de vanzare-livrare-și-service. Recomandările date de angajați noștri, care difera de informațiile din fișele noastre de date sunt impuse doar dacă sunt date în forma scrisă. Normele ingineresti acceptate trebuie respectate permanent. În aceasta fișă tehnica, au fost facute unele modificari. Edițiile mai vechi nu sunt valabile și nu mai pot fi folosite în continuare. Dacă se emite o nouă ediție, revizuită tehnic, această ediție nu va mai fi valabilă. [2400024000]