

KIIRE JOOTEBETOON

V2/20 KIIRE JOOTEBETOON
V2/50 KIIRE JOOTEBETOON
V2/160 KIIRE JOOTEBETOON

KATSESERTIFIKAADID JA TUNNISTUSED

- › Vastavussertifikaat vastavalt DAfStb direktiivile (VeBMR) "Tsemendipõhise jootebetooni ja jootemördi tootmine ja kasutamine" (QDB - Saksa ehituskemikaalide kvaliteediliit)
- › Toode on vastavuses EVS-EN 1504-6:2006 "Sarrusvarraste ankurdamine"
- › Betooni asendamine vastavalt standardile EVS-EN 1504-3:2006 (V2/50, V2/160)
- › Suur külma ja jäätõrjesoola vastupidavus - tõestatud CDF ja CIF meetoditega
- › Suur vastupidavus kloriidide tungimisele - kontrollimine kloriidi migratsioonikoefitsiendi testimisega
- › Tehase tootmisohje vastavalt DIN EN 1504-6
- › Tehase tootmisohje vastavalt DIN EN 1504-3
- › Ettevõtte sertifikaat vastavalt DIN EN ISO 9001:2015

KASUTUSNÄIDE

Silla laagri jootmine **V2** kiire jootebetooniga



OMADUSED

- › pumbatav
- › kontrollitud paisumine
- › suur varajane ja lõplik tugevus
- › väga vähene mahukahanemine
- › väike vesitsementtegur
- › vähene hüdratatsioonisoojuse areng
- › väga suur külma ja jäätõrjesooladele vastupidavus
- › vett mitte läbilaskev ja suures osas vastupidav mineraalõlile ning kütustele
- › Ehitusmaterjalide klassi A1 vastavalt Euroopa Komisjoni 26. septembri 2000. aasta otsusele 2000/605 / EÜ (avaldatud Euroopa Liidu Teatajas L258)

KASUTUSALAD

- › kiire jootemört ja betoon igasugustele täppismasinadele.
- › turbiinid, generaatorid, kompressorid, diiselmootorid ja muud suure dünaamilise koormusega elektrijaamad
- › kinnitamised ja tugipunktid
- › terasest ja betoonist postide alused
- › monteeritavad betoondetailid ja teraskonstruksioonid
- › silla laagrid ja paisumisvuugid
- › kraana rööpad ja raadioteleskoobid
- › rööpa tugisüsteemid
- › paberi-, keemia- ja rafineerimistehased, tuuleturbiinid, mobiiltelefonide ülekandemastid
- › raua- ja terasetööd ning kaevandusrajatised

BETOONI KORROSION LEELISE- RÄNIDIOKSIIDI REAKTSIOONI TAGAJÄRJEL

Niiskusklass	WO	WF	WA	WS
V2	•	•	•	•

Kõik PAGEL toodetes kasutatud täitematerjalid on vastavuses DIN EN 12620 leelisetundlikkusklassile E1 ja pärinevad ohutest allikatest

KESKKONNAKLASSI MÄÄRAMINE VASTAVALT: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA *	XM
	0	1	2	3	4	1	2
V2/20	•	•	•	•	•	•	•
V2/50	•	•	•	•	•	•	•
V2/160	•	•	•	•	•	•	•

* Sulfaadirünnak kuni 600 mg / l

** täiendavate kaitsemeetmetega vastavalt standardile DIN 1045-2

Klassifikatsioon vastavalt DAfStb VeBMR juhiste:

		Voolavusklass	Voolu klass koonus	Kahanemisklass	Varajase tugevuse klass	Survetugevusklass
V2/20	Klassifikatsioon	f2	-	SKVM 0	A	C60/75
V2/50	Klassifikatsioon	-	a3	SKVB 0	A	C70/85
V2/160	Klassifikatsioon	-	a2	SKVB 0	A	C70/85



TEHNILISED ANDMED

TÜÜP			V2/20	V2/50	V2/160
Tera suurus	mm		0-2	0-5	0-16
Valukihi paksus	mm		6-50 (80)	20-125 (200)	80-400 (640)
Vee kogus	%		13	12	10
Kulu (kuiv segu), u.	kg/m ³		2000	2000	2100
Värske segu tihedus u.	kg/m ³		2250	2300	2300
Töötlemisaeg u.	min.		30	30	30
Valgumise mõõt (rennis)	5 min.	mm	≥ 650	-	-
	30 min.	mm	≥ 550	-	-
Valgumise läbimõõt	5 min.	mm	-	≥ 700	≥ 600
	30 min.	mm	-	≥ 620	≥ 520
Paisumine	24 h	Mahu %	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1
Survetugevus*	2 h	N/mm ²	≥ 15	≥ 15	≥ 15
	4 h	N/mm ²	≥ 25	≥ 25	≥ 25
	6 h	N/mm ²	≥ 35	≥ 35	≥ 35
	12 h	N/mm ²	≥ 40	≥ 40	≥ 40
	1 p	N/mm ²	≥ 45	≥ 45	≥ 45
	7 p	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70
	28 p	N/mm ²	≥ 80	≥ 90	≥ 90
	56 p	N/mm ²	≥ 80	≥ 90	≥ 90
Paindetugevus**	90 p	N/mm ²	≥ 80	≥ 90	≥ 90
	2 h	N/mm ²	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 3,0
	4 h	N/mm ²	≥ 4,0	≥ 4,0	≥ 4,0
	6 h	N/mm ²	≥ 5,0	≥ 5,0	≥ 5,0
	12 h	N/mm ²	≥ 6,0	≥ 6,0	≥ 6,0
	1 p	N/mm ²	≥ 7,0	≥ 7,0	≥ 7,0
	7 p	N/mm ²	≥ 8,0	≥ 8,0	≥ 8,0
	28 p	N/mm ²	≥ 9,0	≥ 9,0	≥ 9,0
Elastsusmoodul (staatiline)	7 p	N/mm ²	≥ 25000	≥ 25000	≥ 25000
	28 p	N/mm ²	≥ 35000	≥ 35000	≥ 35000

* - Mõrdi survetugevuse katsetamine vastavalt DIN EN 196-1;

Betooni survetugevuse katsetamine vastavalt standardile DIN EN 12390-3

Vastavalt DAfStb-Rili VeBMR-ile peab maksimaalne valukõrgus olema piiratud 25-kordse tera maksimaalse läbimõõduga. Erinevad valamise kõrgused (sulgudes olevad väärtused) tuleb kooskõlastada planeerijaga.

Maksimaalne etteantud segamisvee kogus kehtib kogu ettenähtud kasutustemperatuuri vahemiku kohta ja seda ei tohi ületada.

Märkus. Kõik esitatud testimisväärtused vastavad DAfStb VeBMR direktiivile

Värske ja tahke mõrdi testid temperatuuril 20 ° C ± 2 ° C, proovide säilitamine 24 tundi, kuni tugevuskontrollini, vees 20 ° C ± 2 ° C. Kõrgem või madalam temperatuur põhjustab värsket / tahket mõrdi omaduste ja katsetulemuste erinevusi. Sõltuvalt temperatuurist saab konsistentsi reguleerida segamist vett pisut vähendades.

Säilitamine: 12 kuud. Jahedas, kuivas, pluskraadidel. Algses suletud pakendis.

Pakend: 25 kg kott, euroalus 1,000 kg

Ohuklass: mitte ohtlik kaup, järgige pakendil olevaid juhiseid

GISCODE: ZP1

PAGEL-TOOTE KOOSTISEST:

Tsement: vastavalt DIN EN 197-1

Täiteained: vastavalt DIN EN 12620

Lisaained: vastavalt DIN EN 450, üldine ehitusjärelvalve luba (abZ), DIN EN 13263 (lendtuhk, ränidioksiid, jne.)

Lisand: vastavalt DIN EN 934-4

PAIGALDUS

ALUSPINNA ETTEVALMISTUS:

Puhasta korralikult, eemalda kõik lahtised tükid, võimalik tsemendipiim ja mustus, jne. kasutades liivapritsi või haavelpritsi, või mõnda muud sarnast vahendit kuni täiteaine on nähtaval. Tuleb saavutada korralikult kande- ja nakkuv pind ($1,5 \text{ N/mm}^2$, $\text{KEW} \geq 1,0 \text{ N/mm}^2$).

Niisutamine:

Eelniisutada ca 6 kuni 24 tundi, kuni betoonalus on kapillaarselt küllastunud.

Armeering

Armatuuri ja ka muude metallosade pinna ettevalmistamise aste lähtub kehtivate eeskirjade nõuetest ja selles tuleb enne töötlemist veenduda.

Mitte mustmetallid:

Tsement ja tsemendi baasil ehitusmaterjalid võivad põhjustada värviliste metallide lahustumist (nt. alumiinium, vask, tsink). Palun kontakteeruge meiega tehnilise nõu saamiseks.

RAKETIS:

Raketis tuleb kinnitada tugevalt ja tihendada betoonaluse vastu. Kasutage mitteimavat raketist.

Jootebetooni väljaulatumine:

Ärge ületage lubatud 50 mm valu väljaulatust järgides konstruktsioonilisi spetsifikatsioone. Alusplaatide ja masinaplaatide puhul, mis on allutatud tugevatele dünaamilistele koormustele ja eelpingestatud ning sellest tulenevatele kõrgetele servasurvepingetele, tuleks jootmine ideaaljuhul läbi viia kandeplaatide tasapinnas, lõigata 45° nurga all või ära lõigata plaatidega samal tasapinnal. See väldib tekkivate pingete kuhjumise ja purunemise (järgige staatilisi ja struktuurilisi spetsifikatsioone).

SEGAMINE:

Segu on valmis kasutamiseks – tuleb ainult veega segada. Valage alguses enamik veest puhtasse ja sobivasse segumasinasse (näiteks sundmikser) jättes osa vajalikust veest välja. Lisa kuivmört ja sega umbes 3 min., lisa väljajäänud vesi ja sega veel 2 min.

Segamisvesi:

Joogivee kvaliteet

Temperatuuri vahemik:

+ 5°C kuni + 35°C (komponentide, õhu ja materjali temperatuur)

Madal temperatuur ja külm vesi lükkavad tugevuse arengut edasi, nõuavad intensiivset sundsegamist ja vähendavad voolavust. Kõrgem temperatuur kiirendab tugevuse arengut ja võib vähendada ka vooluomadusi.

JOOTMINE:

Valamisprotsess võib toimuda ainult ühest küljest või nurgast ilma katkestusteta. Kui valamine toimub suurtele pindadele, siis soovitage alustada plaadi keskelt kasutades toru või täitevoolikut. Masina paigaldamisel vala kõigepealt täis ankrupoltide augud (augu ülemise ääreni) ja alles siis jätka ülejäänud plaatidega.

JÄRELHOOLDUS:

Väljapaistvad valatud pinnad tuleb viivitamatult kaitsta liiga kiire kuivamise eest (tuul, tuuletõmbus, otsene päikesepaiste, jne.) peale valu vähemalt 3-5 päeva jooksul.

Sobilikud järelhooldusmeetodid:

Veega niisutamine, kilega katmine, niisked kotiriided, termokile või niiskust säilitavad katted, **O1** järelhooldusaine.

Järgi tehnilise info lehte kui kasutate **O1** järelhooldusainet.