

TERASKIUGA JOOTEBETOON

V1/50SF TERASKIUGA JOOTEBETOON

KATSEsertifikaadid ja tunnistused

- › Ettevõttesisene tootmiskontroll vastavalt standardile DIN EN 1504-6
- › Ettevõtte sertifitseerimine vastavalt standardile DIN EN ISO 9001:2015

OMADUSED

- › Väga voolav
- › Kontrollitud paisumine koos betoonvundamendi ja masina alusplaadi vahelise ühendamisega.
- › Suur varajane ja lõplik tugevus
- › Madal vesi-tsementtegur
- › Suur painde-, nihke- ja löögikindlus
- › Suur löögi-, hõõrdumis- ja kulumiskindlus
- › Veekindel ja suures osas vastupidav mineraalõlidele ja kütustele
- › Tehase kvaliteedikontroll vastavalt DAFStb VeBMR direktiivile
- › Vastab ehitusmaterjalide klassile A1 (mittesüttiv) nõuetele vastavalt Euroopa Komisjoni 26. septembri 2000. aasta otsusele 2000/605 / EÜ (avaldatud Euroopa Liidu Teatajas L258)

KASUTUSALAD

- › Rööpa toestus ja rasked vundamendid
- › Eriti suure koormuse all olevad konstruktsioonielemendid
- › Sobib kasutamiseks väga madalate jootmiskõrgustega äärmiselt suure koormuste korral
- › Töestatud efektiivsusega rakendustes, kus armatuuri ei saa konstruktsioonilistel põhjustel paigaldada

BETOONI KORROSION LEELISE-RÄNIDIOOKSIIDI REAKTSIOONI TAGAJÄRJEL

Niiskusklass	WO	WF	WA	WS
JOOTEBETOON	•	•	•	•

Kõik PAGEL toodetes kasutatud täitematerjalid on vastavuses DIN EN 12620 leelisetundlikkusklassile E1 ja päinevad ohututest allikatest

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

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	
	1	2	3	4	1	2	3
V1/50SF	•	•	•	•	•	•	•

* Sulfaadirünnak kuni 600 mg / l

** täiendavate kaitsemeetmetega vastavalt standardile DIN 1045-2

TEHNILISED ANDMED

TÜÜP		V1/50SF
Tera suurus	mm	0-5
Valukihi paksus	mm	2-120
Vee kogus	%	12
Kulu (kuiv segu), u.	kg/m ³	2100
Värske segu tihedus u.	kg/m ³	2250
Töötlemisaeg u.	min.	60
Voolu kiirus (rennis)	5 min.	mm
Paisumine	24 h	Mahu %
Survetugevus	24 h	N/mm ²
	7 p	N/mm ²
	28 p	N/mm ²
Paindetugevus	24 h	N/mm ²
	7 p	N/mm ²
	28 p	N/mm ²

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

Betooni survetugevuse katsetamine vastavalt standardile DIN EN 12390-3

p.m. = pole määratud

Märkus. Kõik esitatud testimisväärtused vastavad DAfStb VeBMR direktiivile

Värske ja tahke mördi testid temperatuuril $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, proovide säilitamine 24 tundi, kuni tugevuskontrollini, vees $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Kõrgem või madalam temperatuur põhjustab värske / tahke mördi omaduste ja katsetulemuste erinevusi. Sõltuvalt temperatuurist saab konsistentsi reguleerida segamisvett pisut vähendades.

Säilitamine: 12 kuud. Jahedas, kuivas, pluskraadidel. Algse 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 ehitusjärelevalve 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 kandev 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 pealekandmist veenduda.

Mitte terasest metallid:

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 vuukimine ideaaljuhul läbi viia kandeplaadiga tasapinnas, lõigata 45° nurga all või ära lõigata plaadiga samal tasapinnal. tugiplat läpivõimendatud ja purunemise (järgige staatilisi ja struktuurilisi spetsifikatsioone).

SEGAMINE:

Segu on valmis kasutamiseks - sega ainult veega. Kalla alguses enamik veest puhtasse egumasinasse (näiteks sundmikser) jättet osa vajalikust veest välja. Segu umbes 3 min., lisata väljajäänud vesi ja sega veel 2 min, kuni segu on homogeenne.

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 voolavuse omadusi.

JOOTMINE:

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

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 kasutad **O1** järelhooldusainet.

Märkused