

JOOGIVEE MÖRT

TW05 JOOGIVEE PAHTEL

TW10 JOOGIVEE MÖRT

TW20 JOOGIVEE MÖRT

TW40 JOOGIVEE MÖRT

KATSEPERTIFIKAADID JA TUNNISTUSED

- › Betooni parandussüsteem vastavalt:
 - EVS-EN 1504-3 Kandvate ja mittekandvate konstruktsioonide parandustööd
 - EVS-EN 13813 Tasandusmördid ja põrandate tasanduskiht.
- › Katsetatud vastavalt DVGW töölehtedele W270 ja W347
- › Suur kloriidide sissetungimise kindlus – kontrollitud kloriidide migratsioonikordaja (TW20) testimisega
- › Katsetatud vastavalt DVGW töölehele W300 (TW20 kuni TW40)
- › Tehase tootmiskontroll vastavalt standardile EN 1504-3 ja EN 13813
- › Ettevõtte sertifikaat vastavalt DIN EN ISO 9001: 2015 ja DIN EN ISO 14001:2015

OMADUSED

- › Kasutusvalmis tsemendipõhine joogivee mört
- › Tuleb ainult joogiveega segada
- › Mikrobioloogilisest vaatenurgast sobib kattematerjaliks joogivee rakendustes
- › Pääsib mikroobide kasvu
- › Bakteritsiidsed ja fungitsiidsed omadused puuduvad
- › Mikroränidioksiidiga modifitseeritud
- › Võib peale kanda pritsimisega või käsitsi
- › Hoiab ära saasteainete migratsiooni aluspinnalt joogivette
- › Pehme-plastne konsistents, millel on väga hea stabiilsus vertikaalsetel ja pea kohal asuvatel pindadel
- › Suurepärase töödeldavuse MAWO-PAGEL[®] õhuvooluga märgpritsimismeetodiga

SÜSTEEMI KOMPONENDID

TW10 - TW40 Joogivee mört
TW05 Joogivee pahtel

KASUTUSALAD

- › Joogivesüsteemide katmine ja parandamine
- › Katmine ja parandamine toiduainetööstuses
- › Betooni, krohvi, tasanduskihtide, joogiveetorude ja joogiveepaakide parandamine

TEHNILISED ANDMED

TÜÜP			TW05	TW10	TW20	TW40
Kasutusala			tasanduskiht	peenmört	pihustusmört	mört
Tera suurus	mm		0-0,5	0-1	0-2	0-4
Vee kogus	Maks %		16	13	13	12
Töötlemisaeg u.	20 °C min.		30	30	30	30
Kulu u.	kg/m ³		1,85	1,9	1,9	1,9
Värske mördi tihedus u.	kg/m ³		2000	2100	2100	2150
Kattekihi paksus	mm		2-6	5-10	10-30	20-40
Survetugevus*	1 p N/mm ²		≥ 15	≥ 20	≥ 25	≥ 25
	7 p N/mm ²		≥ 35	≥ 45	≥ 45	≥ 45
	28 p N/mm ²		≥ 45	≥ 55	≥ 55	≥ 60
Nakketugevus	7 p N/mm ²		≥ 1,5	≥ 2	≥ 2	≥ 2
Elastsusmoodul	28 p N/mm ²		≥ 15000	≥ 20000	≥ 20000	≥ 20000

* On sobilik kasutada kui nakkekrunt

** Survetugevuste katsetamine vastavalt standardile DIN EN 196-1;

Märkus: Pinna viimistlust ja visuaalset välimust mõjutavad segamise ajal lisatud vee kogus, pealekandmismeetod ja järeltöötlus. Seetõttu on võimalikud värvierinevused. TW joogiveemördid ei ole dekoratiivsed katted. Me ei vastuta osalise värvimuutuse ega soolade pinnaletulemise eest, mis on põhjustatud ebasoodsatest tingimustest, nagu ilmastikumõjud, kokkupuude veega või keemiline rünnak. Soolasid ja värvimuutusi saab suures osas vältida, kui kogu kattekihi viimane kiht kantakse peale MAWO PAGEL® märgpritsimise meetodil 5 mm paksuselt.

- 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 KOOSTIS:

- Tsement:** vastavalt standardile DIN EN 197-1
- Täitematerjal:** vastavalt standardile DIN EN 12620
- Lisandid:** vastavalt standarditele DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (lendtuhk, mikroränidioksiid jne)

BETOONI KORROSION LEELIS-RÄNI REAKTSIOONI TAGAJÄRJEL

Niiskusklass	WO	WF	WA	WS
TW	•	•	•	•

Kõik PAGEL toodetes kasutatud täitematerjalid on vastavuses DIN EN 12620 leelisestundlikkusklassile EI ja pärinevad ohututest allikatest

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

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	X _{TWB}
	1	2	3	1	2	3	4
	1	2	3	1	2	3	4
TW05	•	•	•	•	•	•	•
TW10	•	•	•	•	•	•	•
TW20	•	•	•	•	•	•	•
TW40	•	•	•	•	•	•	•

TW10, TW20 ja TW40:

* Sulfaadirünnaku korral kuni 600 mg/l

** Kaitsemeetmetega vastavalt standardile DIN 1045-2

PAIGALDUS

ALUSPINNA ETTEVALMISTUS:

Eemaldage lahtised ja nakkumist takistavad osad, nagu tsemendipiim, mustus, jne, kasutades sobivaid meetodeid (nt. liivapritts, haavelpritts, jne) kuni stabiilse terastruktuuri paljastumiseni. Tagatud peab olema piisav tõmbetugevus (tavaliselt $\geq 1,5$ N/mm², KEW $\geq 1,0$ N/mm²).

Niisutamine:

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

Armeeritud betoon

Armatuuri ja muude mustmetallist osade pinna ettevalmistusaste sõltub kehtivate kehtivate eeskirjade nõuetest ja selles tuleb enne töötlemist veenduda.

Mitteraudmetallid:

Tsement ja tsemendiga seotud ehitusmaterjalid võivad põhjustada mitteraud-metallide (nt. alumiiniumi, vase, tsingi) eraldumist kontaktpinna üleminekupiirkonnas. Tehnilise nõu saamiseks võtke meiega ühendust.

SEGAMINE:

Kuivmört on kasutusvalmis ja tuleb ainult veega segada. Valage ettenähtud kogus vett, välja arvatud väike kogus, puhtasse ja sobivasse segamisseadmesse (nt. sundmikser). Lisa kuivmört ja sega vähemalt 3 minutit. Lisage järelejäänud vesi ja segage veel vähemalt 2 minutit, kuni moodustub homogeenne mass.

Segamisvesi:

Joogivee kvaliteet

Temperatuuri vahemik:

+5 °C kuni +30 °C (aluspinna, õhu ja materjali temperatuur)

Madalad temperatuurid ja külm lisatud vesi aeglustavad tugevuse arengut, nõuavad intensiivset jõulist segamist ja vähendavad voolavust. Kõrgem temperatuur kiirendab tugevuse arengut ja võib samuti vähendada voolavust.

PAIGALDAMINE:

Korrosioonikaitse

Vajadusel katke paljastatud ja ettevalmistatud armatuurraud täielikult kahe kihi **TW05** joogiveepahtliga. Pöörake tähelepanu vastavale tehnilistele andmete lehele.

Pahtel: TW05

Vajadusel sulgege tühimikud ja poorid harjamise või kraapepahteldusega. Seejärel kandke **TW05** pahtel pinnale värske-värskele ühe korraga, kasutades sobivaid tööriistu ja siluge pärast sobivat ooteaega. Pritsimise korral küsige eraldi tehnilist nõu.

Käsitsi paigaldus: TW10 kuni TW40

TW10-st valmistatud mineraalne nakkekiht tuleb pintsliga eelnevalt niisutatud mattniiske betoonpinna sisse pintseldata sügavale pooridesse, jätmata tühimikke. Järgnev mördiga katmine tuleb teha värskest-värskele. Seejärel kasutage sobivaid tööriistu, et **TW** Joogivee Mört kindlalt tihendada, jaotada ja siluda veel tardumata nakkekihi peale.

Masinaga paigaldamine: TW10 ja TW20

TW joogivee mördi paigaldamine MAWO-PAGEL[®] õhuvooluga märgpitsimise meetodil. Mörti saab pitsida tavaliste kruvipumpadega, millel on selleks otstarbeks sobiv muudetava kliirusega juhtseade. Hoidke otsikut eelistatavalt täisnurga all umbes 50 cm kaugusel pinnatavast piirkonnast. Esimene pitsimõrdi kiht pitsitakse peale suure suruõhuvõimsusega. Täiendavate pitsimiskihtide pealekandmine toimub reguleeritud etteandekiirusega ja suruõhu võimsusega. Operaator reguleerib etteandekiirust ja suruõhu võimsust vastavalt kohalikele oludele. Pindade järeltöötamise ja kõik vajalikud silumised saab teostada koheselt peale pitsimise lõpetamist.

Suruõhukompressor

Vähemalt 5 m³/min, 5 baari

JÄRELHOOLDUS:

Väljapaistvad töödeldud pinnad tuleb kaitsta kuivamise eest (tuul, tuuletõmbus, otsene päikesepaiste, jne.) koheselt peale paigaldust ja 3-5 päeva jooksul.

Sobilikud järelhooldusmeetodid:

Vesihooldus, kilega katmine koos kotiriidega, termokile või niiskust säilitavad katted.