



MC-Ballastbond 70

Specjalna żywica do wiązania tłucznia i wzmacniania podłoża

Właściwości produktu

- Żywica duromerowa na bazie poliuretanu, o niskiej lepkości
- Krótki czas wiązania
- Właściwości scalające
- Spełnia normy KTW Grupa C (elementy budowlane)
- Spełnia wymogi DIBt-karta techniczna „Ocena i klasyfikacja wpływu materiałów budowlanych na glebę i wody gruntowe” (stan na 11/2000)
- O niskiej palności (klasyfikacja materiałów budowlanych B1 według DIN 4102)

Zakres zastosowania

- Wzmacnianie tłucznia (podsypki) pod podkładami kolejowymi oraz wzdłuż krawędzi toru. Wbudowywanie w warunkach suchych oraz ograniczonej wilgotności
- REACH - oczekiwane scenariusze ekspozycji: kontakt z wodą stałą, obróbka

Aplikacja

Przygotowanie

Przed wykonaniem prac należy dokonać oględzin miejsca budowy zgodnie z obowiązującymi normami i uregulowaniami technicznymi. Tłuczeń musi być suchy, czysty i bez zanieczyszczeń. Woda musi zostać usunięta opalarką lub sprężonym powietrzem. Iniekcję w grunt można prowadzić w każdych warunkach, także w gruntach zwilgoconych lub nawodnionych.

Mieszanie komponentów

MC-Ballastbond 70 składa się z dwóch komponentów: komponentu A (baza) oraz komponentu B (utwardzacz).

Komponent B należy przed użyciem przemieszczać aż do uzyskania homogenicznej jednolitej masy.

Obydwa komponenty podaje się pompą dwukomponentową, a ich wymieszanie odbywa się w końcówce wyposażonej w mieszacz statyczny. Do uzyskania właściwego wymieszania składników należy stosować mieszacz spiralny o długości części roboczej 20cm lub mieszacz kratowy o długości części roboczej 15 cm.

Obróbka

Materiał aplikuje się pompą dwukomponentową o właściwie dobranym ciśnieniu i wydatku. Materiał natryskuje się na tłuczeń za pomocą lancy ze specjalną dyszą. Typ dyszy dobiera się do warunków aplikacji (Delvano H1/4-8010 vee-jet lub -8030, -8040).

Ilość materiału na m² zależy miejsca zastosowania. Do aplikacji można użyć także pompy MC-I 700.

W kontakcie z wodą MC-Ballastbond 70 ulega spienieniu do stopnia twardo elastycznej piany o porach zamkniętych. Cienka warstwa piany nie przeszkadza w wiązaniu tłucznia.

Prac nie należy przeprowadzać w temperaturze poniżej +6°C

Zawartość otwartego pojemnika należy przerobić w ciągu 24 godzin.

Przyspieszenie reakcji i modyfikacja materiału

Przyspieszenie szybkości reakcji i uzyskanie oczekiwanych cech produktu można wykonać używając przyspieszaczy i dodatków, takich jak:

- MC-KAT 27, który przyspiesza reakcję (ilość dodatku do 1%);
- MC-Additiv ST, który zagęszcza żywicę (ilość dodatku ok. 4÷7%).

Wszystkie ilości odnoszą się do komponentu A i dodaje się je do komponentu A.

Czyszczenie narzędzi

W trakcie przerw dłuższych niż możliwość przerobienia żywicy, pompę iniekcyjną należy dokładnie przepłukać rozcieńczalnikiem MC-Verdunnung PU. Materiał związany daje się usunąć jedynie mechanicznie. Na zakończeniu prac należy pompę dodatkowo naoliwić.



Dane techniczne MC-Ballastbond 70

| Parametr | Jednostka | Wartość* | Uwagi |
|---------------------------|--------------------------|----------------------|--|
| Proporcje mieszania | objętościowo | 1 : 1 | Komponent A : Komponent B |
| Gęstość | kg/dm ³ | 1,13 | DIN 53 479 |
| Lepkość | mPa·s | 200 ±50 | EN ISO 3219 |
| Wytrzymałość na ściskanie | MPa (N/mm ²) | 40 | EN 196 T1 |
| Wytrzymałość oszalowania | MPa (N/mm ²) | 13,3 | BS 6319 cz. 4 |
| Wytrzymałość na zginanie | MPa (N/mm ²) | 3,5 | EN 196 T1 |
| Twardość wg. Shore | | ok. 90 | ISO 868 |
| Czas obróbki | minuty | 10 | |
| Warunki stosowania | °C | +6 ÷ +45 +6 ÷ +30 | temp. powietrza i tłuczni / podłoża temperatura materiału |
| | % | ≤ 85 | wilgotność względna powietrza |
| | K | 3 | powyżej temperatury punktu rosy |

* Wszystkie wartości techniczne są podane przy temp. +20°C i 50% względnej wilgotności powietrza.

Cechy produktowe MC-Ballastbond 70

| | |
|----------------------|--|
| Czyszczenie narzędzi | W ramach czasu obróbki materiału wszystkie narzędzia można opłukać komponentem A. Materiał przereagowany można usunąć jedynie mechanicznie. |
| Kolor | Komponent A: czarny Komponent B: jasnobrązowy Po wymieszaniu: antracytowy |
| Forma dostawy | MC-Ballastbond 70 w kanistrach 20L każdy komponent MC-KAT 27 w butelkach 1L po 3 sztuki w kartonie MC-Additiv FS w butelkach aluminiowych 1L, po 3 sztuki w kartonie |
| Składowanie | W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach między +10°C i +25°C co najmniej rok. Te same warunki dotyczą transportu. |
| Utylizacja opakowań | Należy dokładnie opróżniać pojemniki przestrzegając w tym względzie informacji w sprawie opakowań. Na życzenie wysyłamy informacje pt. „Koncepcja firmy MC w sprawie utylizacji całkowicie opróżnionych opakowań transportowych i handlowych”. |

Wskazania bezpieczeństwa

Prosimy o przestrzeganie wskazań dotyczących bezpieczeństwa zawartych na etykietach opakowań oraz w kartach bezpieczeństwa produktu. GISCODE: PU40.

Uwaga! Dane zamieszczone w niniejszej informacji bazują na naszych doświadczeniach i najlepszej wiedzy, nie są one jednakże wiążące. Należy zawsze dostosować je do danego obiektu budowlanego, rodzaju zastosowania i specyficznych dla danego miejsca wymagań. Nasze informacje odnoszą się do ogólnie uznanych zasad technicznych, których należy przestrzegać w trakcie obróbki materiału. W ramach tych założeń ponosimy odpowiedzialność za prawidłowość powyższych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży i Dostawy. Zalecenia podane przez naszych pracowników różniące się od danych zawartych w karcie są dla nas wiążące o tyle, o ile są one potwierdzone na piśmie. W każdym przypadku należy przestrzegać ogólnych zasad techniki i sztuki budowlanej.

Wydanie 06/15. Niniejszy druk został aktualizowany pod względem technicznym. Unieważnia się dotychczasowe wydania i nie wolno ich stosować. W przypadku wydania nowej karty, zaktualizowanej pod względem technicznym, wydanie niniejsze traci ważność.