

# MC-Ballastbond 70

## Specjalna żywica do wiązania tłucznia i wzmocnienia 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)

### Zastosowanie produktu

- Wzmocnianie 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

### Sposób zastosowania

#### 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 opalką 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 dwu-komponentową, 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 natrykuje się na tłuczeń za pomocą lancy ze specjalną dyszą. Typ dyszy dobiera się do warunków aplikacji (Delvano H1/4-8010 veejet lub -8030, -8040).

Ilość materiału na m<sup>2</sup> 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 prze-robienia żywicy, pompę iniekcyjną należy dokładnie przepłukać rozcieńczalnikiem MC-Verdun-nung PU. Materiał związany daje się usunąć mechanicznie. Na zakończeniu prac należy pompę dodatkowo naoliwić.

**Właściwości techniczne produktu MC-Ballastbond 70**

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

**Charakterystyka produktu MC-Ballastbond 70**

|                        |  |
|------------------------|--|
| Barwa                  | Komponent A: czarny<br>Komponent B: jasnobrazowy<br>Po wymieszaniu: antracytowy  |
| Sposób dostawy         | MC-Ballastbond 70 w kanistrach 20L każdy komponent<br>MC-KAT 27 w butelkach 1L po 3 sztuki w kartonie<br>MC-Additiv FS w butelkach aluminiowych 1L, po 3 sztuki w kartonie   |
| Warunki przechowywania | W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach między +10°C i +25°C co najmniej rok. Te same warunki dotyczą transportu.  |
| Czyszczenie narzędzi   | W ramach czasu obróbki materiału wszystkie narzędzia można opłukać komponentem A. Materiał przereagowany można usunąć jedynie mechanicznie.  |
| Usuwanie odpadów       | 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”. |

\* Podane wartości są wynikiem badań laboratoryjnych, które zostały przeprowadzone w temp. 20 °C +/-2 °C i względnej wilgotności powietrza 50%.

**Wskazówki dot. bezpieczeństwa.** Przed zastosowaniem należy zapoznać się z informacjami, dotyczącymi rodzaju zagrożenia oraz środkami ostrożności, znajdujących się na etykietach produktu oraz w kartach charakterystyki.

**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.