

MC-CarboSolid 1280

Termoutwardzalny klej do lameli z włókna węglowego MC-CarbonFibre Lamella i stalowych nakładek wzmacniających elementy konstrukcyjne



WŁAŚCIWOŚCI WYROBU

- Dwuskładnikowy klej na bazie żywicy epoksydowej
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna
- Szybki wzrost wytrzymałości nawet w niskich temperaturach ($> + 8^{\circ}\text{C}$)
- Przebadany pod kątem wzmacniania elementów konstrukcyjnych za pomocą lameli z włókna węglowego MC-CarbonFibre Lamella i nakładek stalowych
- Ogólne dopuszczenie nadzoru budowlanego (abZ) nr Z-36.12-90 i Z-36.12-85

OBSZARY ZASTOSOWANIA

- Termoutwardzalny klej do wysokowytrzymałych elementów wzmacniających z włókna węglowego MC-CarbonFibre Lamella i stali do elementów konstrukcyjnych z betonu zbrojonego, muru, stali i drewna.
- Budownictwo przemysłowe, transportowe, wielokondygnacyjne i mieszkaniowe
- Scenariusze narażenia ocenione przez REACH: Okresowy kontakt z wodą, Okresowe wdychanie, Przetwarzanie

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża: Podłoża, które mają być klejone za pomocą MC-CarboSolid 1280, winny być sprawdzone pod kątem nośności i przygotowane przy użyciu odpowiedniej metody przed rozpoczęciem prac. Podłoża winny być suche (wilgotność szczątkowa $< 6\%$), wolne od zaprawy cementowej, pyłu, oleju i innych substancji o działaniu oddzielającym. Powierzchniowa wytrzymałość podłoża na rozciąganie powinna wynosić co najmniej $1,5 \text{ N/mm}^2$ przy klejeniu powierzchniowym. Podłoże klejonych powierzchni winno za pomocą odpowiednich środków być zabezpieczone przed podciąganiem wilgoci. Stal winna być metalicznie czysta zgodnie z klasą przygotowania Sa 2 1/2 według DIN EN ISO 12944-4: 1998-07. Winna ona być sucha i wolna od rdzy nalotowej i innych substancji oddzielających. Podczas klejenia lameli MC-CarbonFibre Lamella zgodnie z abZ-36.12-85 należy sprawdzić płaskość powierzchni betonu. Do wyrównania podłoża można użyć zaprawy wyrównującej MC-CarboSolid 1000 zgodnie z przepisami abZ dotyczącymi przetwarzania.

Mieszanie i przetwarzanie: MC-CarboSolid 1280 jest wyrobem dwuskładnikowym i jest dostarczany w pojemnikach o odpowiednio dobranej masie. Najpierw należy dokładnie wymieszać składnik bazowy. Następnie dodaje się utwardzacz. Potem należy dokładnie i jednolicie wymieszać ze sobą oba składniki przez 3 minuty. Do tego celu nadają się mieszadła wolnoobrotowe (maks. 300 obr./min). Należy mieszać ostrożnie unikając wprowadzania powietrza do mieszanki. Po wymieszaniu przelać klej do czystego pojemnika roboczego i jeszcze raz krótko wymieszać.

Klej MC-CarboSolid 1280 można nanosić za pomocą kielni, packi wygładzającej lub podobnych narzędzi. Klej termoutwardzalny można wprowadzać w szczeliny za pomocą dostępnych na rynku pistoletów natryskowych, takich jak używane do uszczelniaczy fug. Podczas klejenia lameli MC-CarbonFibre Lamella należy przestrzegać zaleceń wytwórcy oraz ogólnych dopuszczeń nadzoru budowlanego.

Inne: Wysokie temperatury skracają wszystkie czasy wymienione w poniższej tabeli, natomiast niskie temperatury je wydłużają. Ogólnie rzecz biorąc, zmiana temperatury o 10°C skraca o połowę lub podwaja wymienione czasy.

Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa: MC-CarboSolid 1280 podlega obowiązkowi etykietowania zgodnie z rozporządzeniem w sprawie substancji niebezpiecznych. Należy przestrzegać ostrzeżeń o zagrożeniach i wskazówek bezpieczeństwa umieszczonych na pojemnikach. Należy również przestrzegać zapisów karty charakterystyki.

WARTOŚCI TECHNICZNE I WŁAŚCIWOŚCI WYROBU

Parametr	Jednostka	Wartość	Uwagi
Gęstość (mieszanki)	kg/dm ³	ok. 1,65	
Proporcja mieszania	Części wagowe	4 : 1	Składnik bazowy : utwardzacz
Wytrzymałość na ściskanie	N/mm ²		
24 godz.		70	
48 godz.		75	
7 dni		82	
Współczynnik rozszerzalności	K ⁻¹	3,9 x 10 ⁻⁵	
Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu	N/mm ²		
24 godz.		50	
48 godz.		53	
7 dni		56	
Lepkość	mPa		lepkość strukturalna
Moduł sprężystości	N/mm ²	ca. 8.600	
Wytrzymałość na rozciąganie przy odrywaniu (stal/stal)	N/mm ²	> 20	stempel Ø20 mm po 24 godzinach
Wytrzymałość na rozciąganie przy odrywaniu (beton)	N/mm ²	> 2,9	stempel Ø50 mm
Czas urabialności	Minut	60 40 25	w temperaturze 10°C w temperaturze 20°C w temperaturze 30°C
Zużycie	kg/m ²	ok. 1,7	na 1 mm grubości warstwy
Warunki przetwarzania ¹⁾	°C	> 8 < 30	temperatura powietrza, podłoża i materiału
	%	< 85	względna wilgotność powietrza
	K	3	powyżej punktu rosy
Grubość warstwy	mm	ca. 5	
Skurcz	mm/m	0,45	

Wszystkie parametry techniczne są wartościami laboratoryjnymi i zostały wyznaczone w temperaturze 21°C ±2°C i wilgotności względnej powietrza 50%.

1) Dla zapewnienia optymalnej urabialności nie przechowywać w zbyt niskiej temperaturze (zalecenie: > 15° C do < 20° C).

Środek do czyszczenia sprzętu	MC-Reinigungsmittel U
Postać dostawy	para pojemników 5 kg para pojemników 12 kg (specjalne wielkości na życzenie)
Odcień barwy	jasnoszary (w stanie suchym)
Składowanie	Składować w miejscu zabezpieczonym przed mrozem. W nieotwartym oryginalnym opakowaniu i w chłodnym, suchym miejscu można składować przez 12 miesięcy.
Utylizacja pojemników	Pojemniki jednorazowe należy całkowicie opróżnić. Utylizacja opakowań zgodnie z odrębnymi przepisami.

KOD GIS: RE90

Uwaga: Informacje zawarte w niniejszej karcie danych opierają się na naszym doświadczeniu i są poprawne zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Nie są one jednak wiążące. Należy je dostosować do wymagań danej konstrukcji, konkretnego zastosowania i niestandardowych warunków lokalnych. Warunki specyficzne dla danego zastosowania winny zostać uprzednio sprawdzone przez inżyniera/specjalistę ds. planowania, a jeśli różnią się od wskazanych warunków standardowych, będą wymagały indywidualnego zatwierdzenia. Porady techniczne udzielane przez wyspecjalizowanych konsultantów firmy MC nie zastępują konieczności dokonania przeglądu planistycznego przez klienta lub jego agentów w odniesieniu do historii budynku lub konstrukcji. Z zastrzeżeniem powyższego, ponosimy odpowiedzialność za poprawność tych informacji w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy. Zalecenia naszych pracowników odbiegające od informacji podanych w naszych kartach danych są dla nas wiążące tylko wówczas, gdy zostaną potwierdzone na piśmie. We wszystkich przypadkach należy przestrzegać ogólnie przyjętych zasad i praktyk odzwierciedlających aktualny stan wiedzy. Informacje podane w niniejszej karcie danych technicznych dotyczą produktu dostarczonego przez firmę krajową wymienioną w stopce. Należy pamiętać, że dane w innych krajach mogą się różnić. Należy przestrzegać kart danych technicznych wyrobu obowiązujących w danym kraju. Najnowsza karta danych technicznych ma zastosowanie z wyłączeniem po przednich, należy zastąpić poprzednią wersję; należy przestrzegać daty wydania podanej w stopce. Najnowsza wersja dostępna jest u nas na życzenie lub można ją pobrać z naszej strony internetowej. [2400022450]