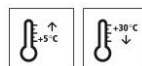


Tehnični list

StoCrete TS 136

Brizgani beton iz suhe mešanice, modificiran z umetno snovjo, vezan s cementom, debelina sloja 15–60 mm



Značilnosti

Uporaba

- kot nadomestek betona za sanacijo betonskih nosilnih konstrukcij (beton in železobetonski)
- posebej primeren za vodne objekte v sladki in morski vodi

Lastnosti

- cementno vezan beton za suho brizganje (SRC), obogaten s polimeri
- lastnosti trdnosti in preoblikovanja so prilagojene podlagam z majhno trdnostjo (star beton)
- majhen odboj

Posebnosti/napotki

- izdelek ustreza standardu EN 1504-3
- razred gradbenih materialov A2-s1, d0 po EN 13501-1
- negorljiv (po MVVTB)

Tehnični podatki

Merilo	Standard/navodilo za preskušanje	Vrednost/Enota	Napotki
Prostorninska masa sveže malte	EN 1015-6	2,1 kg/dm ³	
Največje zrno		6 mm	
Sprijemna trdnost	EN 1542	> 1,2 MPa	
Odpornost na tlak	EN 12190	28 MPa	
Upogibna natezna trdnost	TP BE SPCC	7 MPa	
E-modul statičen	EN 13412	20 GPa	

Pri navedbi podatkov o lastnostih govorimo o povprečnih vrednostih oz. o približnih vrednostih. Zaradi uporabe naravnih surovin v naših izdelkih lahko dejanska vrednost pri posameznih pošiljkah malenkostno odstopa, vendar brez negativnega vpliva na uporabnost izdelka.

Napotki za obdelavo

Zahteve

Zahteve za podlago:
Betonska podlaga mora biti nosilna in brez ločilno učinkujočih, snovi in sestavin, ki pospešujejo korozijo (npr. kloridi).

Najmanj beton razreda starega betona A3 po ZTV-W LB219
Povprečna natezna adhezijska trdnost $\geq 1,2$ MPa
Najmanjša posamezna vrednost natezne adhezijske trdnosti $\geq 0,8$ MPa

Tehnični list

StoCrete TS 136

Stopnja čistoče prostostoječega armaturnega jekla po pripravi podlage:
Sa 2 v skladu z EN ISO 8501-1 pri načelu popravila R.
Sa 2½ v skladu z EN ISO 8501-1 pri načelu popravila C.
Na armaturnem jeklu, s katerega je odstranjena rja, ne sme biti prahu in maščob.

Priprave

Predhodna obdelava podlage:

podlago za beton je treba po ZTV-W LB 219 predhodno obdelati v ustreznih mehanskih postopkih.

Pore in votline je treba odpreti v zadostni meri, manj trdne sloje in obloge gošče je treba odstraniti.

Robove mest izbruha je treba posneti pod kotom pribl. 45°.

S prosto dostopne armature odstranite rjo v skladu z EN ISO 12944-4 do stopnje čistoče Sa 2½ oz. 2.

Pripravljene betonske površine, ki mejijo na območje gradbenih del je treba zaščititi pred onesnaženjem, npr. zaradi brizgalne megle.

Pred začetkom nanašanja malte je treba podlago predhodno navlažiti v skladu z ZTV-W LB 219.

Obdelava

Temperatura obdelave

najnižja temperatura obdelave: +5 °C
najvišja temperatura obdelave: +30 °C

Priprava materiala

Z dovoljenim strojem za suho brizganje
Mešanje se izvaja v brizgalni šobi.

Poraba

Način uporabe

Pribl. poraba

na mm debeline sloja (brez odboja)

2,1

kg/m²

Poraba materiala je med drugim odvisna od postopka nanašanja, podlage in konsistence. Navedene vrednosti porabe lahko služijo samo za orientacijo. Natančne vrednosti porabe se vedno ugotavljajo na objektu.

Struktura nanosa

1. predhodna obdelava podlage
2. protikorozijska zaščita z izdelkom StoCrete TK (pri prosto izpostavljeni armaturi) upoštevajte: StoCrete TK: 3-kratni nanos
3. nadomestek betona s StoCrete TS 136
debelina sloja: 15–60 mm
Debelejši sloji so mogoči z večplastnim nanosom.

Nanašanje

suho brizganje, strojna obdelava s suhim brizganjem

Tehnični list

StoCrete TS 136

1. predhodna obdelava podlage

Po izvedeni pripravi podlage (glejte zgoraj) je treba z ustreznimi ukrepi preprečiti onesnaženje betonskih površin na notranjem in zunanjem območju, ki se bodo pozneje obdelale v postopku brizganja. Zagotovljeno mora biti, da se umazanije, ki motijo oprijem, zaradi odboja ali brizgalne megle ne sprimejo na premazne površine oz. da se jih odstrani z ustreznimi ukrepi kot npr. s peskanjem.

2. protikorozijska zaščita (pri prosto izpostavljeni armaturi)

Takoj po odstranitvi rje z armaturnega jekla SA 2 1/2 v skladu z EN ISO 8501-1 se premaz s StoCrete TK v sivi oz. svetlo sivi barvi izvede v 3 delovnih postopkih. Armaturna jekla premažite s čopičem brez presledkov in enakomerno. Protikorozijska zaščita mora biti na armaturnem jeklu strjena toliko, da se pri naslednjem delovnem postopku ne more odluščiti z armaturnega jekla. (pri 23 °C pribl. 5 ur).

(za podrobnosti glejte tehnični list za StoCrete TK)

3. nadomestek betona

Črpanje suhe malte poteka s strojem za brizganje suhe malte z rotorjem ali črpalno komoro in žepastim kolutom. Kot kompresor mora biti na voljo stroj z min.

7 m³/min. moči zraka pri 3 bar tlaka.

Pri postopku s suhim brizganjem se brizgalni šobi doda tekočina za mešanje. predpisan odmik med šobami: 0,5–1,0 m. Odbitih kosov ne uporabljajte več in jih odstranite!

4. obdelava površine

Na splošno je, če ni drugače zahtevano, površino treba pustiti grobo brizgano (glejte DIN 18551). Če je potrebna obdelava površine SPCC je treba brizgati v dveh slojih, da preprečite motnje pri spoju s podlago.

1. plast: nanos konstrukcijsko potrebne celotne debeline sloja, površino pustite brizgano hrapavo. Grobe neenakomernosti lahko odstranite z mrežasto desko. Površino je treba zaščititi pred umazanijo in, ustrezno podnebnim razmeram, tudi pred predčasno izsušitvijo.

2. plast: drugo plast je treba predvideti kot poravnalno plast. Nanos poravnalne plasti se izvede z minimalno debelino sloja. Pri brizganju poravnalne plasti mora biti prva plast še matirano vlažna in brez ločilnih snovi.

Najboljši trenutek za nanos poravnalne plasti je, kakor hitro se prve plasti ne da premikati več. Trenutek za to je neodvisen od vremena in se v posameznih primerih določi na objektu. Obdelavo poravnalne plasti je treba izvesti neposredno po nanosu.

Če se predelavo površine izvede prepozno, se lahko sveža konstrukcija malte razpoka in nastane struktura razpok, ki je lahko vidna šele pozneje.

Površino poravnalne plasti je mogoče posneti nad merili.

Če se za upoštevanje debelin slojev v nanosene površine zasidrajo merila, jih je

Tehnični list

StoCrete TS 136

treba po zaključenem brizganju odstraniti. Pri tem je treba paziti, da se preprečijo motnje pri strukturi in odstopanja od podlage.

Nastale delovne fuge je treba po potrebi s peskanjem, izpihovanjem umazanije brez oljnega stisnjenega zraka in vnaprejšnjim vlaženjem predelati tako, da po končanem nanosu z brizganjem nastane homogen sloj malte. Površina ne dosega kakovosti, ki jo je mogoče doseči s fino izravnalno maso. Če se zahteva zaključek površine, se lahko StoCrete TS 136 predela s StoCrete TF 204 ali se StoCrete TF 200 predela ročno ali s postopkom mokrega brizganja.

5. dodatna obdelava

postopek dodatne obdelave:

- a) prekrivanje s folijami ali blazinami
- b) škropljenje z vodo
- c) kemična dodatna obdelava

Pod normalnimi pogoji je treba upoštevati najmanj 5-dnevno obdobje dodatne obdelave. Smiselno je treba upoštevati ustrezeni standard DIN 1045-3: 2012-03, Tehnični list B8, serije Svetovanje pri gradnji s cementom "Dodatna obdelava in zaščita mladega betona" (4.2014) in ZTV W LB 219 (2013).

Napotek:

Kemično dodatno obdelavo je dovoljeno izvesti samo, če so nadaljnja dela z njo združljiva.

Enakomeren barvni odtенок površine malte zaradi postopka ni mogoč.

Folija se ne sme dotikati površine malte.

Bistveni del dodatne obdelave je zadostno predhodno vlaženje betonske podlage pred nanosom malte, da je podlaga nasičena z vodo in da iz sveže malte ne povleče vode za pripravo.

Upoštevati je treba razlage ZTV-W LB 219 (2013).

priporočene naprave za suho brizganje:

- a) Werner Mader, stroj za suho brizganje tipa WM 14

Vertrieb und Verleih Deutschland
Werner Mader GmbH Mörtel u. Betonspritzmaschinen
Bullauer Str. 6
D-64711 Erbach
Tel. +49 (0)6062/9442-0, Faks. +49 (0)6062/9442-29,
e-pošta: info@wernermader.de

Čiščenje orodja

Brizgalno šobo očistite z vodo.

Napotki, priporočila, posebnosti, ostalo

Izjavo(e) o lastnostih prejmete v tehničnem informacijskem centru InfoCenter podjetja StoCretec. Splošni napotki za obdelavo so na voljo na www.stocretec.de

Tehnični list

StoCrete TS 136

in v prilogi najnovejšega tehničnega priročnika.

Dobava

Pakiranje vreča

Številka artikla	Oznaka	Pakiranje
08891-001	StoCrete TS 136	25 kg bag

Skladiščenje

Pogoji skladiščenja Hraniti na suhem.

Rok skladiščenja V originalni posodi do ... (glejte embalažo).
Ta izdelek vsebuje zelo malo kromatov. Najboljša kakovost v neodprti originalni posodi je zagotovljena do datuma izteka uporabnosti. Prva številka šarže je zadnja številka leta. Druga in tretja številka predstavljata koledarski teden. Primer: 1450013223 – datum izteka uporabnosti je do konca 45. koledarskega tedna leta 2021.
Za dodatne razlage glejte cenik.

Oznaka

Produktna skupina Brizgalni beton

Varnost

Ta izdelek mora biti označen po veljavni Uredbi ES.
Pri prvem nakupu prejmete varnostni list ES.
Prosimo, upoštevajte navodila v zvezi z uporabo izdelka, njegovim hranjenjem in odlaganjem.

Posebni napotki

Namen informacij oz. podatkov v tem tehničnem listu je, da se zagotovi ustrezna običajna uporaba oziroma običajna uporabnost izdelka, in temeljijo na naših spoznanjih in izkušnjah. Uporabnika ne odvezujejo dolžnosti, da na lastno odgovornost preveri primernost in uporabnost.
O vrstah uporabe, ki niso jasno navedene v tem tehničnem listu, se je treba najprej dogovoriti. Brez odobritve je uporaba na lastno tveganje. To velja zlasti za kombinacije z drugimi izdelki.

Z izdajo novega tehničnega lista prenehajo veljati vsi dosedanja tehnični listi. Vsakokrat najnovejšo različico najdete na internetu.

Tehnični list

StoCrete TS 136

SI - 1290 Grosuplje
Centrala Sto Ges.m.b.H. - Avstrija, 9500 Villach, Richtstr.47
Tel. +386 1 5443 710
pc.ljubljana.si@sto.com