



Mapepoxy HD-G

Divkomponentu augsta blīvuma epoksīdsveķu java šuvju un tukšumu aizpildei



PIELIETOJUMS

- Tukšumu un spraugu aizliešanai starp metālu vai betona konstrukciju ar epoksīda javu.
- Lielu plaisu vai tukšumu monolītam remontam betona konstrukcijās.
- Epoksīda šuvju aizpildes java, kad nepieciešama augsta blīvuma epoksīda sastāvs ar ilgu izstrādes laiku.

TEHNISKAIS APRAKSTS

Mapepoxy HD-G ir šķīdinātāju nesaturoša divkomponentu epoksīda java šuvju un tukšumu aizpildei, kā arī līme. Komponenti A (sveķi) un komponents B (cietinātājs) pirms produkta lietošanas jā sajauc.

Mapepoxy HD-G piemīt teicama adhēzija ar betonu un tēraudu.

Mapepoxy HD-G ir augsta mehāniskā izturība.

Mapepoxy HD-G polimerizējas bez rukuma un pēc sacietēšanas ir ūdensizturīgs.

DARBA APRAKSTS

Produkta sagatavošana

Sastāvdaļu A un B sajaukšanas brīdī to temperatūrai jābūt + 15°C vai vairāk. Komp. A pievienot komponentam B un sajaukt, izmantojot lēnas darbības maisītāju, apmēram 3 minūtes, līdz produkts kļūst viendabīgs.

Produktu nedrīkst atšķaidīt!

Uzklāšanas veids

Betonam jābūt nestspējīgam, tīram un bez putekļiem. Lai nodrošinātu optimālu saķeri, betonam jābūt sausam, bet vairumā gadījumu uzklājams arī uz mitras virsmas. Ievērojot īpašu piesardzību, lai pareizi sagatavotu veidni. Produkta zemās viskozitātes dēļ noplūdes risks ir daudz lielāks nekā tradicionālajām cementa javām.

Mapepoxy HD-G piemīt ārkārtīgi augsta saķere ar lielāko daļu virsmu, un visi veidņi, kas vēlāk jānoņem, pirms sastāva iestrādes jāapstrādā ar vasku (piemēram, Turtle Wax) vai tamlīdzīgi. Uzklāt produktu manuāli, ieļējot vai sūknējot ar piemērotu aprīkojumu.

Apstrādes laiks un sacietēšanas laiks ir atkarīgs no materiāla temperatūras, apkārtējās temperatūras un šuvju tilpuma.

Tukšumu aizliešana starp betona konstrukciju un metāla elementu

Plānojot un veicot spraugu un tukšumu aizpildi, veikt pienācīgu betona un tērauda elementu virsmu apstrādi, lai nodrošinātu optimālu produkta veikspēju.

Adhēzija ar betonu

Betonam jābūt nestspējīgam, tīram un bez putekļiem. Lai nodrošinātu optimālu saķeri, betonam jābūt sausam, bet vairumā gadījumu uzklājams arī uz mitras virsmas. Saķere ar **Mapepoxy HD-G** ievērojami atšķirsies atkarībā no betona virsmas stāvokļa un no virsmas sagatavošanas, kas veikta pirms elementa uzstādīšanas.

Veidņi, kas vēlāk jānoņem, jāapstrādā ar pretpielipšanas

TEHNISKIE DATI (tipiskās vērtības)

PRODUKTA APRAKSTS	Komponents A	Komponents B
Krāsa:	neitrāli dzeltens	brūna
Konsistence:	blīvs šķidrums	šķidrums
Blīvums (g/cm³):	2,15	1,07
Brūfilda viskozitāte pie +23°C (mPa·s):	16 700	385
UZKLĀŠANAS DATI		
Svara attiecība:	5:1 komponents A: komponents B	
Maisījuma krāsa:	neitrāli dzeltens	
Maisījuma konsistence:	blīvs šķidrums	
Maisījuma blīvums (kg/m³):	apm. 1 780	
Maisījuma brūfilda viskozitāte (mPa·s):	apm. 1 780	
Darba temperatūra:	+5°C - +30°C	
Sagatavota produkta izstrādes laiks (EN 9514 (25-40°C)):	52 minūtes	
	5 °C	20 °C
Želejveida konsistence:	1112 min.	
	1112 min.	419 min.
PĀRKLĀJUMA ĪPAŠĪBAS (7 dienas pie + 23° C un W50 %)		
Spiedes stiprība (EN 12196):	67 N/mm²	
Stiepes izturība:	apm. 21 N/mm²	
Pilnībā sacietējis:	7 dienas	
Bīdes izturība (SINTEF iekšējā metode):	apm. 17,2 N/mm²	
Pagarinājums līdz plīsumam:	> 3,2 %	
Elastības modulis pie spiedes (EN 13412):	apm. 2,5 GPa	
Elastības modulis pie stiepes (EN 13412):	apm. 1,4 GPa	
Adhēzija, kas izteikta kā stiepes stiprība uz betona (EN 1542):	> 4,2 N/mm² (100% betona lūzums)	
Adhēzija, kas izteikta kā stiepes stiprība uz neapstrādāta tērauda (EN 1542):	> 3,8 N/mm²	
Adhēzija, kas izteikta kā stiepes stiprība uz tērauda, kas apstrādāts ar smilšu strūklu (EN 1542):	> 5,6 N/mm²	
Pārstiklošanās temperatūra:	50°C	
Ķīmiskā noturība: (ISO EN 2812 testēts + 40°C temperatūrā):		
	Jēlnafts	nav defektu
	Jūras ūdens	nav defektu
Adhēzija ar stiepes stiprību pēc termiskās un mitrās žūšanas cikliem (EN12618-2):	atbilst prasībām > 3,0 N/mm² (kohēzijas zudums pamatnē)	
Saderība ar betonu (EN12618-2):	atbilst prasībām > 3,0 N/mm² (kohēzijas zudums pamatnē)	

sastāvu (piemēram, Turtle Wax). Produktu iestrādāt manuāli vai izmantojot piemērotu sūkni. Saistīšanās laiks un želēšanas laiks atkarīgs no tilpuma un temperatūras.

Adhēzija ar tēraudu

Tēraudam jābūt tīram un bez atslāņojošiem korozijas slāņiem. Saķere ar **Maepoxy HD-G** ir ļoti atkarīga no tērauda virsmas sagatavošanas. Lai nodrošinātu optimālu saķeri, tēraudu ieteicams apstrādāt ar smilšu strūklu.

Ja ir pieņemama zemāka saķere, var izmantot arī tādās metodes kā augstspiediena tīrīšana, tīrīšana ar stieplu suku vai tamlīdzīgi. Šajā gadījumā ir svarīgi, lai to novērtētu kā daļu no nepieciešamajiem pasākumiem, lai nodrošinātu materiāla tehniskās veiktspējas īpašības.

Maepoxy HD-G ir zema viskozitāte, tāpēc ir svarīgi, lai elementi tiktu uzstādīti bez defektiem, kas var izraisīt produkta noplūdi. Lokālus remontdarbus pirms **Maepoxy HD-G** uzklāšanas var veikt, izmantojot tiksotropisku epoksīda līmi, piemēram, **Adesilex PG 1** vai **Adesilex PG 2**. Pirms **Maepoxy HD-G** uzklāšanas līmei jāļauj sacietēt 24 stundas.

Maepoxy HD-G var uzklāt manuāli, ielejot vai injicējot ar piemērotu aprīkojumu.

Injekciju veikšana ar Maepoxy HD-G

Sākt no zemākā punkta. **Maepoxy HD-G** sūknēt zemā spiedienā, līdz sveķi izplūst pa augstāk esošo injekcijas pakeri, aizvērt pirmo punktu un pāriet uz nākamā utt. Tādā veidā uzpilde starp betonu un tērauda cauruli ir optimāla un gaiss tiek pilnībā izvadīts. Neizmantojot augstāku spiedienu, kā nepieciešams. Atvērtos horizontālos tukšumus var aizpildīt no augšas, ielejot. **Maepoxy HD-G** ir īpaši izstrādāts, lai aizpildītu lielākas plaisas un tukšumus.

Injekcijas sūknim nav īpašu prasību, un var izmantot lielāko daļu pieejamo sūkņu.

TĪRĪŠANA

Darbarīki un iekārtas jānomazgā uzreiz pēc lietošanas ar **Spesialtyner**, etanolu vai kādu citu tīrīšanas līdzekli, kas piemērots epoksīdsveķu bāzes sastāviem. Pēc produkta nocietēšanas, produktu var notīrīt tikai mehāniski. Pēc tīrīšanas ar **Spesialtyner** darbināt sūkni ar hidraulisko eļļu.

PATĒRIŅŠ

Aptuveni 1,8 kg/litrā sajaukta materiāla.

IEPAKOJUMS

30 kg komplekti:

Komponents A = 25 kg un komponents

B = 5 kg

18 kg komplekti:

Komponents A = 15 kg un komponents

B = 3 kg.

UZGLABĀŠANA

Produkts nemaina savas īpašības, uzglabājot 24 mēnešus pie temperatūras no +5° līdz +30 °C, neatvērtā oriģinālajā iepakojumā.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS SAGATAVOJOT UN STRĀDĀJOT AR PRODUKTU

Norādījumi produktu drošai lietošanai atrodami jaunākajās DDL versijās, kas atrodamas mājas lapā www.mapei.no

TIKAI PROFESIONĀLAI IZMANTOŠANAI.

UZMANĪBU!

Tehniskie dati un ieteikumi, kas norādīti šajā produkta aprakstā balstīti uz patreizējām zināšanām un pieredzi. Visa iepriekšminētā informācija dod ieteikumus un ir pakļauta izvērtēšanai. Ikvienam, kas izmanto šo produktu, ir iepriekš jāpārliecinās, ka izvēlētais produkts ir piemērots attiecīgajam nolūkam. Lietotājam ir jāuzņemas visa atbildība gadījumā, ja produkts tiek izmantots citiem mērķiem nekā tas paredzēts vai arī tiek nepareizi pielietots.

Sīkāku informāciju meklēt produkta Tehnisko datu lapās, kas pieejamas mūsu mājas lapā www.mapei.no

IEVĒRĪBAI!

Šīs Tehnisko datu lapas saturs var tikt iekopēts citā ar projektu saistītā dokumentācijā, tomēr iegūtais dokuments nav uzskatāms par papildinājumu un neaizstāj aktuālo produkta Tehnisko datu lapu, MAPEI produkta iestrādes brīdī. Jaunāko un aktuālāko Tehnisko datu lapu iespējams lejuplādēt ražotāja mājaslapā www.mapei.no

JEBKURI TEHNISKO DATU LAPAS FORMULĒJUMA VAI PRASĪBU GROZĪJUMI ATBRĪVO MAPEI NO ATBILDĪBAS.

**Produkta references
pieejamas pēc
pieprasījuma vai
www.mapei.no**

