

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

Mort za suho špricanje, plastično modificiran, povezan cementom, debljina sloja 6-50 mm



Karakteristika

Primjena

- kao zamjena za beton za održavanje statičnih i nestatičnih relevantnih betonskih nosača (beton i armirani beton)
- kao zamjena za beton kad postoje dodatni zahtjevi za statičko sudjelovanje
- za (ponovno) uspostavljanje otpornosti na vatru

Svojstva

- Cementom vezani mort za suho špricanje pojačan polimerima (PCC)
- velika otpornost na smrzavicu/sol za posipanje
- Pogodan za ponovnu uspostavu otpornosti na vatru
- Ispitivanje sustava kao mort za anode i održavanje za princip održavanja katodne antikorozivne zaštite
- ne gori, razred građevnih materijala A1 prema normi EN 1504-3
- stvara malo prašine
- nizak odboj

Posebности/napomene

- proizvod je u skladu s normom EN 1504-3
- otpornost na vatru dokazuje se na temelju standardne temperaturne krivulje i ugljikovodične krivulje
- kao sustav za održavanje stabilnosti betonskih građevnih elemenata sukladno smjernici Rili-SIB, dio 2, za primjenu u razredu opteretivosti M 2 i M 3 (SPCC)
- za ponovno uspostavljanje protupožarne zaštite za betonske građevne elemente koji se trebaju održavati, razred otpornosti na vatru F 90 sukladno DIN 4102-2

Tehnički podaci

Kriterij	Norma / ispitni propis	Vrijednost/ Jedinica	Napomene
Gruba gustoća svježe žbuke	EN 1015-6	2,1 kg/dm ³	
Najveće zrno		2 mm	

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

Vlačna čvrstoća pri prijanjanju (28 dana)	EN 1542	> 2,0 MPa
Tlačna čvrstoća (28 dana)	EN 12190	60 - 70 MPa
Vlačna čvrstoća pri savijanju (28 dana)	TP BE-PCC	10 - 12 MPa
Modul elastičnosti, statični (28 dana)	EN 13412	23,0 GPa

Navedene karakteristične vrijednosti su prosječne odn. približne vrijednosti. Zbog primjene prirodnih sirovina u našim proizvodima navedene vrijednosti pojedine isporuke mogu neznatno odstupati bez negativnog utjecaja na valjanost proizvoda.

Podloga

Zahtjevi

Zahtjevi za podlogu:

Betonska podloga mora biti nosiva i bez razdvajajućih, karakterističnih ili stranih tvari te sastojaka koji potiču koroziju (npr. kloridi). Manje čvrste slojeve i dodatke je potrebno ukloniti.

Vlažno sukladno definiciji Smjernice o održavanju 2001-10.

Stupanj čistoće golog armaturnog čelika nakon pripreme podloge: Sa 2 1/2 sukladno normi EN ISO 8501-1.

Prosječna čvrstoća 1,5 N/mm²

Najmanja pojedinačna vrijednost čvrstoće prijanjanja 1,0 N/mm²

Pripreme

Podloga se treba pripremiti primjerenim mehaničkim postupcima, npr. čvrstim abrazivnim sredstvima ili visokotlačnim vodenim mlazom (> 800 bar) Pore i šupljine moraju se dovoljno otvoriti.

Rubovi mjesta izljeva moraju se ukositi pod kutom od cca 45°.

Uporaba

Temperatura pri uporabi

najniža temperatura pri nanošenju: +5 °C

Najviša temperatura pri uporabi: +30 °C

Priprema materijala

Pomoću dopuštenog stroja za suho špricanje

Miješanje se obavlja u mlaznici za špricanje.

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

Potrošnja	Vrsta primjene	Približna potrošnja
	po mm debljine sloja (bez odboja)	2,1 kg/mX

Potrošnja materijala ovisi između ostaloga o uporabi, podlozi i konzistentnosti. Navedene vrijednosti potrošnje mogu služiti samo orijentaciji. Točne vrijednosti potrošnje trebaju se u danom slučaju utvrditi na predmetu.

Sastav prevlake

1. priprema podloge
2. Antikorozivna zaštita pomoću StoCrete TK (na голу armaturu).
Imajte na umu: StoCrete TK: trostruki nanos
3. Zamjena za beton pomoću StoCrete TS 100.
Debljina sloja: 6 - 50 mm
Moguće su veće debljine sloja ako radite u više slojeva.

Aplikacija

Suho špricanje, strojna uporaba suhim špricanjem

Ambalaža: vreća i silos

1. priprema podloge
Uklonite hrđu s golog armaturnog čelika prema normi EN ISO 12944-4 do stupnja čistoće Sa 2 1/2 odn. 2. Na očišćenom armaturnom čeliku ne smije biti prašine i masnoća.

Stupanj čistoće golog armaturnog čelika nakon pripreme podloge:
Sa 2 sukladno DIN EN ISO 8501-1 za načelo održavanja R
Sa 2X sukladno DIN EN ISO 8501-1 za načelo održavanja C

2. Antikorozivna zaštita
Odmah nakon uklanjanja hrđe s armaturnog čelika sukladno normi DIN EN ISO 12944, dio 4, izvedite premaz pomoću StoCrete TK u tri radna koraka. Armaturni čelik ravnomjerno premažite kistom i zatvorite rupe.

rVrijeme čekanja između dvaju radnih koraka iznosi 4,5 sati.
Antikorozivna zaštita mora se stvrdnuti na armaturnom čeliku toliko da se pri sljedećem radnom koraku ne može odvojiti od njega.

1. radni korak: StoCrete TK sive boje Potrošnja cca 130 g/m jedan nanos X do 18 mm
2. radni korak: StoCrete TK svijetlosive boje Potrošnja cca 140 g/m jedan nanos X do 18 mm
3. radni korak: StoCrete TK sive boje Potrošnja cca 130 g/m jedan nanos X do 18 mm
ili
1. radni korak: StoCrete TK sive boje Potrošnja cca 150 g/m jedan nanos X iznad 18 mm

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

2. radni korak: StoCrete TK svijetlosive boje Potrošnja cca 160 g/m jedan nanos X iznad 18 mm

3. radni korak: StoCrete TK sive boje Potrošnja cca 150 g/m jedan nanos X iznad 18 mm

Prije nanošenja proizvoda dovoljno navlažite betonsku podlogu (prvi put neka 24 sata prije nanošenja). Međutim, proizvod se do trenutka nanošenja mora osušiti toliko da izgleda još samo malo vlažan.

3. Zamjena za beton pomoću tehnologije SMF (silos):

Suhi mort predaje je stroju za suhu špricanje putem predajnog pokrova.

Predajni pokrovi dostupni su za:

Mader stroj za suhu špricanje WM 05 ,

Mader stroj za suhu špricanje WM 14,

Aliva,

MBT Piccola 020 E.

Velco Rotamat 04

Tokom odn. količinom materijala između silosa i uređaja za suhu špricanje upravlja se pomoću sonde razine punjenja.

Uz pripremno močenje:

Vratilo za pripremno vlaženje StoCrete TS 100 te mjerak protoka za upravljanje količinom vode.

- Špricanje:

Suhi mort prenosi se strojem za suhu špricanje s rotorom ili prijenosnom komorom i džepnim kotačem.

Za špricanje dodajte vodu u mlaznicu. Za kompresor je potreban stroj sa zračnim učinkom od cca 7 m³/min pri 3 bar.

Špricanje smije obaviti samo provjereni operater mlaznica.

Razmak regulacijskih mlaznica: 0,5 - 1,0 m

4. Obrada površine

Pri obradi površine SPCC-a moraju se našpricati dva sloja kako ne bi došlo do problema s prianjenjem. Pri špricanju 2. sloja površina 1. sloja mora još biti malo vlažna.

Uklonite onečišćenja koja remete prianjanje, npr. prašinu, primjerenim mjerama (npr. stlačenim zrakom bez ulja).

Ove se površine moraju prekriti folijama pričvršćenima šablonama, posebice pri radovima špricanjem u unutarnjim prostorijama i ako postoji opasnost od onečišćenja ostalih vanjskih betonskih površina koje će se kasnije preraditi špricanjem.

Pazite da se onečišćenja koja remete prianjanje ne vežu za premazane površine

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

uslijed odboja ili raspršivanja, odn. da se uklone primjerenim mjerama poput posipanja pijeskom.

Površina 2. sloja mora se izbrusiti preko šablona. Pritom izbjegavajte narušavanje strukture i odvajanje od podloge.

Ako je radi pridržavanja debljina sloja potrebno ukotviti šablone u površine za nanošenje, uklonite šablone nakon završetka špricanja. Preostali dijelovi moraju završavati najmanje 5 cm ispod pošpricane betonske površine. Nastale rupe i praznine zatvorite istim mortom za suho špricanje po mogućnosti svježe u svježe.

Nastale radne fuge preradite sukladno normi DIN 1045, odjeljak 10.2.3 (izdanje srpanj 88) po potrebi pijeskom, ispuhivanjem nečistoća pomoću stlačenog zraka bez ulja i pripremnim vlaženjem na način da nakon špricanja nastane homogeni sloj morta.

Ako nemate specifične zahtjeve za podlogu, ne obrađujte je nakon špricanja (vidi DIN 18551). Uklinite odbijeni materijal!

Nakon određenog vremena tvrdjenja (ovisno o temperaturi, vlažnosti zraka, debljini nanosa i podlozi) površina se može izravnati i oribati preko šablona, pri čemu morate izbjegavati narušavanje strukture i odvajanje od podloge.

Naknadno pošpricajte nedostatke. Ne koristite odboj za reprofilaciju!
Ako je potreban završni sloj s filcom, StoCrete TS 100 možete preraditi proizvodima StoCrete TF 200 ili StoCrete TF 204 ručno ili mokrim špricanjem. Površinu očistite visokotlačnim uređajem za čišćenje (skidanje fine prašine nastale prskanjem).

5. Naknadna obrada

Postupci za naknadnu obradu:

- a) prekrivanje folijama ili prostiračima
- b) prskanje vodom
- c) kemijska naknadna obrada

U normalnim uvjetima potrebna je naknadna obrada od najmanje 5 dana. Smisleno se pridržavajte odgovarajuće norme 1045-3: 2001 -07, Lista s uputama B8 Savjetovaništa za cement "Naknadna obrada betona" (11.2002.) i Dodatnih tehničkih ugovornih uvjeta i smjernica za građevinarstvo (ZTV-ING) (2006-07).

Napomena:

Kemijska naknadna obrada smije se izvesti samo ako su s njom kompatibilni radovi koji slijede.

Neki postupci ne omogućuju ravnomjeran ton površine morta.

Folija ne smije doticati površinu morta.

Bitan dio naknadne obrade je dostatno pripremljeno vlaženje betonske podloge prije nanošenja morta kako bi podloga bila zasićena vodom i ne bi oduzela vodu za

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

miješanje svježem mortu.
Kao što piše u opisu pripreme podloge, podloga mora biti "vlažna" u smislu Smjernice o održavanju.

Mader stroj za suho špricanje WM 05, Mader stroj za suho špricanje WM 14

Prodaja i najam u Njemačkoj
Werner Mader GmbH Mörtel u. Betonspritzmaschinen
Bullauer Str. 6
D-64711 Erbach
Tel. +49 6062 9442-0, Faks +49 6062 9442-29, e-mail: info@werner-mader.de

Čišćenje alata Mlaznicu za prskanje očistite vodom.

Napomene, preporuke, posebno, ostalo Izjavu/izjave o sukladnosti možete dobiti u StoCretec tehničkom informacijskom centru
Opće upute o uporabi nalaze se na www.stocretec.de (proizvodi) i u prilogu aktualnog priručnika "Tehnički listovi"

Dobavljanje

Ambalaža Vreća

Broj artikla	Oznaka	Pakiranje
00793-001	00793-001	25 kg Bag

Skladištenje

Uvjeti skladištenja Skladištiti na suhome.

Trajanje skladištenja U originalnoj ambalaži do ... (vidi ambalažu).
Proizvod ne sadrži kromate. To svojstvo jamčimo do isteka najduljeg vremena skladištenja. Obratite pozornost na zajamčeno vrijeme skladištenja na navedenom broju šarže na spremniku.
Objašnjenje broja šarže: npr. 9450013223
U primjeru je zajamčeno vrijeme skladištenja do kraja 45. kalendarskog tjedna 2009. g. (1. brojka = zadnja brojka godine, 2. i 3. brojka = kalendarski tjedan). Za ostala objašnjenja vidi cjenik.

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

Stručna mišljenja / dopuštenja

P-56.3-9904	Betonski zamjenski sustav StoCrete TS 100 za M 2 Opće građevinsko dopuštenje
ZERT 9 III 11/641	Betonski zamjenski sustav StoCrete TS 100 Potvrda o sukladnosti
P-56.3-9905	Betonski zamjenski sustav StoCrete TS 100 za M 3 Opće građevinsko dopuštenje
ZERT 9 III 11/642	Betonski zamjenski sustav StoCrete TS 100 za M 3 Potvrda o sukladnosti

Označavanje

Proizvodna skupina Mort za održavanje

Sastav Jednokomponentni tvornički suhi mort, modificiran plastikom i hidraulički stvrdnjen, na osnovi cementa sa zrnom dodatka od 2 mm

Sigurnost Ovaj se proizvod mora označiti u skladu s važećom EU direktivom. Kod prvog nanošenja dobit ćete EG-sigurnosni list. Molimo Vas pripazite na informacije koje se tiču rukovanja s proizvodom, skladištenja i brige o njemu.

Posebne napomene

Informacije odn. podaci u ovom tehničkom listiću služe za osiguravanje uobičajenog korištenja odn. uobičajene uporabne prikladnosti i temelje se na našim znanjima i iskustvima. Oni ne oslobađaju korisnika od vlastite odgovornosti za provjeru prikladnosti i korištenje.

Primjene koje se ne spominju jasno u ovom listu s tehničkim podacima smiju uslijediti tek nakon savjetovanja. Bez dozvole slijede na vlastiti rizik. Ovo posebno vrijedi za kombinaciju s ostalim proizvodima.

Po objavi novog lista s tehničkim podacima svi dosadašnji listovi s tehničkim podacima prestaju vrijediti. Najnovija verzija dostupna je na internetu.

List s tehničkim podacima

StoCrete TS 100

Sto Ges.m.b.H
Podružnica za proizvodnju,
trgovinu i usluge
Kovinska 4/a, HR-10090 Zagreb
Telefon: +385 1 3499 555