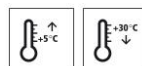


Tehnički list

StoCrete TS 136

Beton za suho prskanje, modificiran plastikom, vezan cementom, debljina sloja 15-60 mm



Karakteristika

- Primjena**
- kao zamjena za beton za sanaciju betonskih nosivih elemenata (beton i armirani beton)
 - posebno prikladno za hidrotehničke građevine u slatkoj i morskoj vodi

- Svojstva**
- polimerom oplemenjeni beton za suho prskanje, vezan cementom (SRC)
 - svojstva čvrstoće i izobličenja prilagođena podlogama slabije otpornosti (stari beton)
 - nizak odboj

- Posebnosti/napomene**
- proizvod je u skladu s normom EN 1504-3
 - razred građevnih materijala A2-s1, d0 u skladu s EN 13501-1
 - nezapaljiv (u skladu s MVVTB)

Tehnički podaci

Kriterij	Norma / ispitni propis	Vrijednost/ Jedinica	Napomene
Gruba gustoća svježe žbuke	EN 1015-6	2,1 kg/dm ³	
Najveće zrno		6 mm	
Čvrstoća prianjanja	EN 1542	> 1,2 MPa	
Tlačna čvrstoća	EN 12190	28 MPa	
Vlačna čvrstoća pri savijanju	TP BE SPCC	7 MPa	
Modul elastičnosti, statični	EN 13412	20 GPa	

Navedene karakteristične vrijednosti su prosječne odnosno 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 tvari te sastojaka koji potiču koroziju (npr. klorida).
- Barem beton razreda starog betona A3 u skladu sa ZTV-W LB219
Čvrstoća prianjanja u sredstvu $\geq 1,2$ MPa
Najmanja pojedinačna vrijednost čvrstoće prianjanja $\geq 0,8$ MPa

Tehnički list

StoCrete TS 136

Stupanj čistoće golog armaturnog čelika nakon pripreme podloge:
Sa 2 sukladno EN ISO 8501-1 po načelu održavanja R.
Sa 2 1/2 sukladno EN ISO 8501-1 po načelu održavanja C.
Na očišćenom armaturnom čeliku ne smije biti prašine niti masnoća.

Priprema

Pripremna obrada podloge:

betonsku podlogu valja prikladnim mehaničkim postupcima pripremiti u skladu sa ZTV-W LB 219.

Pore i šupljine valja dovoljno otvoriti, a slojeve manje čvrstoće i nakupine taloga ukloniti.

Rubove i mjesta izlaska valja ukositi za otprilike 45°.

Sa slobodne armature valja ukloniti grđu u skladu s normom EN ISO 12944-4 do stupnja čistoće Sa 2½ odnosno Sa 2.

Pripremljene betonske površine, koje graniče s područjem provođenja građevinskih mjera, valja primjerice raspršivanjem zaštititi od onečišćenja.

Prije početka nanošenja morta podlogu valja navlažiti u skladu sa ZTV-W LB 219.

Uporaba

Temperatura pri uporabi

najniža temperatura pri obradi: +5 °C
najviša temperatura pri obradi: +30 °C

Priprema materijala

Pomoću dopuštenog stroja za suho prskanje
Miješanje se obavlja u mlaznici za prskanje.

Potrošnja

Vrsta primjene

Približna potrošnja

po mm debljine sloja (bez odboja)

2,1

kg/m²

Potrošnja materijala ovisi između ostaloga o obradi, podlozi i konzistenciji.
Navedene vrijednosti potrošnje samo su orijentacijske. Točne vrijednosti potrošnje uvijek valja odrediti na objektu.

Nadogradnja slojeva

1. Pripremanje podloge
2. Antikorozivna zaštita sredstvom StoCrete TK (na голу armaturu).
Imajte na umu: 3-struki nanos sredstva StoCrete TK
3. zamjena za beton pomoću StoCrete TS 136
debljina sloja: 15 - 60 mm
Moguće su veće debljine sloja ako radite u više slojeva.

Aplikacija

suho prskanje, strojna uporaba suhim prskanjem

1. Pripremanje podloge

Tehnički list

StoCrete TS 136

Nakon provedene pripreme podloge (vidi gore) prikladnim mjerama valja spriječiti onečišćenje betonskih površina u zatvorenom i na otvorenom koje se kasnije obrađuju prskanjem. Valja osigurati da se onečišćenja, koja remete prijanjanje, ne vežu za premazane površine uslijed odboja ili raspršivanja odnosno da se uklone primjerenim mjerama poput pjeskarenja.

2. Antikorozivna zaštita (na голу armaturu)

Neposredno nakon uklanjanja hrđe s armaturnog čelika SA 2 1/2 u skladu s normom EN ISO 8501-1 slijedi premaz sredstvom StoCrete sive odnosno svjetlosive boje u 3 radna koraka. Šipke armature ravnomjerno premažite kistom i zatvorite rupe. Antikorozivna zaštita mora se stvrdnuti na armaturnom čeliku toliko da se pri sljedećem radnom koraku ne može odvojiti od njega. (pri 23 °C oko 5 sati).

(za detalje vidi tehnički list StoCrete TK)

3. zamjena za beton

Prijevoz suhog morta se vrši suhom prskalicom s rotorom ili usisnom komorom i džepnim kotačem. Za kompresor je potreban stroj sa zračnim učinkom od otprilike 7 m³/min pri 3 bar.

Kod postupka suhog špricanja se tekućina za miješanje dodaje na mlaznicu štrcaljke. razmak regulacijskih mlaznica: 0,5 - 1,0 m Odboj se ne smije ponovno rabiti i valja ga zbrinuti!

4. Obrada površine

Ako nemate specifične zahtjeve za podlogu, ne obrađujte je nakon prskanja (vidi DIN 18551). Ako je potrebna obrada površine SPCC-a, moraju se poprskati dva sloja kako se ne bi pojavili problemi pri prijanjanju na podlogu.

1. sloj: nanosite konstrukcijski potrebnu ukupnu debljinu sloja, površinu pustite hrapavu od prskanja. Grube neravnine mogu se ukloniti rešetkastom daskom. Površinu valja zaštititi od nečistoće te od preranog isušivanja u skladu s klimatskim uvjetima.

2. sloj: drugi sloj valja planirati kao sloj za izjednačavanje. Sloj za izjednačavanje nanosi se s minimalnom debljinom sloja. Pri prskanju sloja za izjednačavanje prvi sloj još mora biti mat vlažan i ne smije sadržavati razdvajajuće tvari.

Najbolji trenutak za nanošenje sloja za izjednačavanje jest čim se prvi sloj ne može pomaknuti. Trenutak za to ovisi o vremenskim utjecajima i valja ga odrediti u pojedinačnom slučaju na objektu. Obradu sloja za izjednačavanje valja provesti neposredno nakon nanošenja.

Ako se naknadna obrada površina provede prekasno, svježiji sloj morta može puknuti pa može nastati vidljiva struktura pukotina, možda čak i tek kasnije.

Površina sloja za izjednačavanje može se ukloniti šablonama.

Ako je radi pridržavanja debljina sloja potrebno šablone usidriti u površine za nanošenje, nakon prskanja uklonite šablone. Pritom valja paziti da se izbjegn timerne strukture i odvajanje od podloge.

Tehnički list

StoCrete TS 136

Nastale radne spojnice po potrebi valja obraditi pjeskarenjem, ispuhivanjem nečistoća pomoću komprimiranog zraka bez ulja te pripremnim vlaženjem tako da nakon prskanja nastane homogeni sloj morta. Površina ne postiže kvalitetu koja se može postići finom masom za izjednačavanje. Ako je potreban završni sloj, StoCrete TS 136 možete preraditi proizvodima StoCrete TF 204 ili StoCrete TF 200 ručno ili mokrim špricanjem.

5. Naknadna obrada

Postupci za naknadnu obradu:

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

U normalnim uvjetima valja se pridržavati naknadne obrade od najmanje 5 dana. Smisleno se valja pridržavati odgovarajuće norme DIN 1045-3:2012-03, letka B8 Savjetovaništa za cement „Naknadna obrada i zaštita novog betona“ (4.2014.) i Dodatnih tehničkih ugovornih uvjeta i smjernica za građevinarstvo ZTV-W LB 219 (2013.).

Napomena:

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

Neki postupci ne omogućuju ravnomjernu nijansu površine morta.

Folija ne smije doticati površinu morta.

Bitan dio naknadne obrade jest dovoljno pripremno vlaženje betonske podloge prije nanošenja morta kako bi podloga bila zasićena vodom i ne bi oduzela vodu za miješanje svježem mortu.

Valja se pridržavati objašnjenja u dokumentu ZTV-W LB 219 (2013).

Preporučeni strojevi za suho prskanje:

- a) Werner Mader, stroj za suho prskanje tip WM 14

Prodaja i najam u Njemačkoj

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

Čišćenje alata

Mlaznicu za prskanje očistite vodom.

Napomene, preporuke, posebno, ostalo

Izjavu/izjave o svojstvima možete dobiti u tehničkom informacijskom centru StoCretec. Opće napomene za obradu nalaze se na stranici www.stocretec.de i u prilogu aktualnog tehničkog priručnika.

Tehnički list

StoCrete TS 136

Dobavljanje

Ambalaža Vreća

Broj artikla	Oznaka	Pakiranje
08891-001	StoCrete TS 136	25 kg vreća

Skladištenje

Uvjeti skladištenja Skladištite na suhome.

Trajanje skladištenja U originalnoj ambalaži do ... (vidi ambalažu).
Proizvod ne sadrži kromate. Najbolju kvalitetu u neotvorenoj originalnoj ambalaži jamči čuvanje do isteka minimalnog roka trajanja. Prva brojka u broju šarže označava zadnju brojku godine. Druga i treća brojka označavaju broj kalendarskog tjedna. Primjer: 1450013223 - minimalan rok trajanja do kraja 45. kalendarskog tjedna 2021. godine.
Za ostala objašnjenja vidi cjenik.

Označavanje

Proizvodna skupina Špricani beton

Sigurnost

Ovaj se proizvod mora označiti u skladu s aktualnom Uredbom EZ-a.
Kod prvog nanošenja dobit ćete EZ sigurnosno-tehnički list.
Obratite pažnju na informacije za rukovanje proizvodom, njegovo skladištenje i zbrinjavanje.

Posebne napomene

Informacije odn. podaci u ovom listu s tehničkim podacima služe za osiguravanje svakidašnje namjene odn. svakidašnje valjanosti korištenja, a temelje se na našim spoznajama i iskustvima. Međutim, ne oslobađaju korisnika od potrebe da na vlastitu odgovornost provjeri valjanost i korištenje.
Primjene, koje se ne spominju jednoznačno u ovom tehničkom listu, smiju uslijediti tek nakon odobrenja. Bez dozvole slijede na vlastiti rizik. To posebno vrijedi za kombinacije s drugim proizvodima.

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

Sto Ges.m.b.H
Ulica Franje Lučića 32A
HR-10090 Zagreb

Tehnički list

StoCrete TS 136

Telefon: +385 1 3499 555