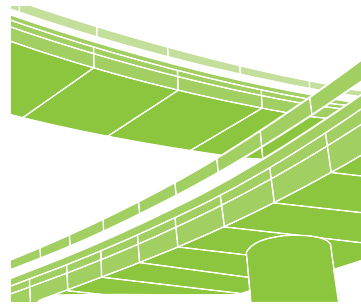


EuroCret® 30

Zaprawa naprawcza typu PCC I



STRONA 1 z 2

Opis produktu

Zaprawa mineralna typu PCC I, modyfikowana polimerami.
Posiada Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2013-02-2922.

Zastosowanie

Zaprawa przeznaczona do:

- naprawa i reprofiliacja posadzek przemysłowych również pod systemy żywiczne
- reprofiliacji dużych poziomych powierzchni obciążonych bezpośrednio ruchem kołowym
- reprofiliacji poziomych powierzchni narażonych na działanie czynników atmosferycznych
- reprofiliacji poziomych powierzchni w budownictwie inżynierskim o spadku do 10%.

Właściwości

- plastyczna
- mrozoodporna
- odporna na działanie obciążeń dynamicznych
- bardzo dobra przyczepność do powierzchni betonowych
- możliwość układania żywic po około 5 dniach od aplikacji (w zależności od temperatury i wilgotności otoczenia)
- łatwa w obróbce
- odporna na działanie chlorków

Uziarnienie i zalecana grubość warstwy

- uziarnienie do 3 mm,
- grubość nakładanych warstw 10-40 mm.

Przygotowanie podłoża

Kryteria oceny jakości podłoża z betonu cementowego, na którym

- dopuszcza się aplikację zaprawy EuroCret® 30 są następujące:
- podłoże wytrzymałe - wytrzymałość podłoża badana metodą „pull off” wynosi co najmniej 1,5 MPa;
 - podłoże czyste - powierzchnia betonu jest wolna od luźnych frakcji, pyłów, plam oleju, smarów i innych zanieczyszczeń;
 - podłoże uszorstnione - usunąć szlam cementowy i gładź poszalnokową, odsłonić strukturę betonu (szkielet ziarnowy) na głębokość min. 3 mm metodą piaskowania (alternatywnie metodą hydrodynamiczną)
 - podłoże matowo wilgotne – przed aplikacją zaprawy powierzchnia betonu powinna być jednolicie ciemna i matowa, bez jasnych plam oraz zastoin wody.

Stal zbrojeniowa

Elementy stali zbrojeniowej przed aplikacją materiału powinny być oczyszczone z rdzy do stopnia czystości Sa 2/12 wg PN-EN ISO 8501-1. Zaleca się wykonanie czyszczenia obróbką strumieniowo-ciemną, np.: przez piaskowanie. Oczyszczoną stal zbrojeniową należy dwukrotnie zabezpieczyć powłoką antykorozyjną EuroCret® MKH.

Przygotowanie zaprawy EuroCret® 30

Zaprawa dostarczana jest w postaci gotowej do użycia, wymaga jedynie wymieszania z wodą.

1. Proporcja mieszania

- od 2,25 - 2,5 l na worek 25 kg

W zależności od temperatury otoczenia ilość wody może ulec zmianie o ok. +/- 0,2 l

2. Mieszanie

- zaprawę należy mieszać wolnoobrotową mieszarką lub w betoniarce z wymuszonym mieszaniem
- mieszanie ręczne przy użyciu kielni jest niedopuszczalne
- w pojemniku z podziałką odmierzyć maksymalną ilość wody zarobowej
- do mieszalnika wlać ok. ¾ wymaganej maksymalnej ilości wody zarobowej
- wsypać zawartość worka i mieszać ok. 2 min.
- następnie dodać wodę do oczekiwanej konsystencji zaprawy i ponownie mieszać ok. 2 min.
- zaprawę zostawić na czas „dojrzewania” 5 min.
- po czasie „dojrzewania” zaprawę ponownie mieszać min. 1 min.

3. Aplikacja

- zaprawę należy aplikować na powierzchnię betonu pokrytą świeżą warstwą szpepną EuroCret MKH – zasada „świeże na świeże”
- należy pamiętać o dokładnym zagęszczeniu zaprawy
- zaprawę należy układać na powierzchniach poziomych lub lekko pochylonych (spadek do 10%)
- aby uzyskać zaplanowaną grubość warstwy zaleca się zastosowanie prowadnic

Pielęgnacja

Pielęgnację należy rozpocząć bezpośrednio po rozłożeniu, zagęszczeniu i wyrównaniu zaprawy i kontynuować minimum 7 do 28 dni chroniąc powierzchnię przed przedwczesnym wyschnięciem spowodowanym czynnikami zewnętrznymi (wiatr, wysoka temperatura). Do ochrony i pielęgnacji powierzchni zaleca się zastosowanie preparatu EuroCret® OS lub OS A lub okrycie powierzchni wilgotną włókniną. Włóknina przez cały okres pielęgnacji musi być nie przetrwanie mokra, celem właściwej pielęgnacji.

Wskazówki

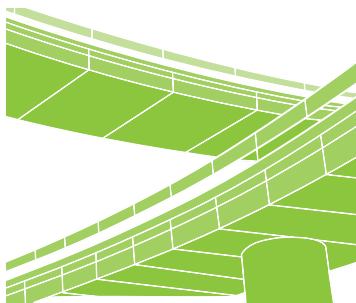
- Czas obróbki: w temp. +20°C około 45 min.
- Zaprawy EuroCret® 30 nie należy obrabiać w temperaturze poniżej +5°C lub powyżej +30°C. Dotyczy temperatury powietrza i podłoża.
- Powyższe dane odnoszą się do temperatury ok. +20°C i ok. 50% względnej wilgotności powietrza. Niższe temperatury i większa wilgotność opóźniają, natomiast wyższe temperatury i niższa wilgotność przyspieszają przebieg wiązania i skracają czas obróbki.
- Sprzęt używany przy stosowaniu EuroCret® 30 należy zmyć wodą.

Zużycie

Orientacyjne zużycie suchej zaprawy wynosi około 2000 kg na 1m³ świeżej zaprawy (~20 kg/m² przy grubości warstwy 10 mm). Z 25 kg worka suchej zaprawy uzyskuje się około 12,5 l świeżej zaprawy.

EuroCret® 30

Zaprawa naprawcza typu PCC I



STRONA 2 z 2

Magazynowanie

Przechowywać w chłodnym i suchym otoczeniu. Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zaleca się zużycie w ciągu 12 miesięcy od daty produkcji.

Forma dostawy

25 kg worek papierowy wzmocniony folią PE
48x25 kg = 1200kg na europalecie

Dane techniczne

	Wytrzymałość na ściskanie w N/mm ²	Wytrzymałość na zginanie w N/mm ²
1 dzień	≥ 20	≥ 4,5
7 dni	≥ 40	≥ 6,0
28 dni	≥ 50	≥ 9,0

Klasy ekspozycji wg normy PN-EN 206-1

	XO 0	XC 1 2 3 4	XD 1 2 3	XS 1 2 3	XF 1 2 3 4	XA 1 2 3
EuroCret® 30	*	****	***	***	****	*

Produkt zawiera cement. Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje odnośnie bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymacie Państwo na życzenie.

Utylizacja pustych opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

HUFGARD POLSKA Sp. z o.o.

42-209 Częstochowa
ul. Rząsawska 40

tel. +48 34 360 46 94
fax +48 34 360 46 98

www.hufgard.pl

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z naszych badań i doświadczeń, jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy tylko w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odlegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej.

Wydanie: 04-02-2015

Po ukazaniu się nowego wydania powyższe stają się nieaktualne.

Powyższe dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższe temperatury opóźniają, natomiast wyższe przyspieszają przyrost wytrzymałości.