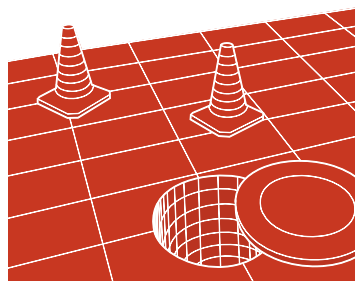


Topolit® Iniekt S

Zaprawa iniekcyjna o skróconym czasie wiązania.



STRONA 1 z 2

Opis produktu

Zaprawy iniekcyjne na bazie cementu, o skróconym czasie wiązania. Posiadają Aprobatę Techniczną IBDiM Nr AT/2013-02-2940.

Zastosowanie

Zaprawa przeznaczona do:

- prac zalewowych wszędzie tam gdzie wymagane jest wypełnienie pustych przestrzeni np. przy metodach reliningu, shortliningu oraz pustkach górotwórczych
- do wykonywania iniekcji pustek oraz spoin metodą ciśnieniową i bezciśnieniową
- do wypełniania otworów po nawiertach.

Właściwości

- samorozlewna
- niekurczliwa
- duża rozplywność
- odporna na działanie chlorków
- krótki czas wiązania (ok. 40 minut w temp. 20°C)

Przygotowanie zaprawy Topolit® Iniekt S

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

1. Proporcje mieszania:

Okolo 5,0 l wody na worek 20kg.

W zależności od temperatury otoczenia ilość wody może ulec zmianie o ok. $\pm 0,2$ l.

2. Mieszanie

Mieszanie należy prowadzić wolnoobrotową mieszarką lub w betoniarce z wymuszonym mieszaniem. Mieszanie ręczne jest niedopuszczalne. Do pojemnika należy wlać okolo 2/3 wymaganej, maksymalnej ilości wody, wsypać zaprawę Topolit iniekt i mieszać przez okolo 2 minuty. Następnie należy dodać resztę wody i ponownie wymieszać aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny i wymaganej konsystencji. Przy zalewaniu dużych przestrzeni zaleca się stosowanie pomp typu Putzmeister.

Całkowity czas mieszania: ok. 5 minuty

3. Aplikacja

Z uwagi na konsystencję zaprawę wylewamy z pojemnika w miejsce aplikacji lub podajemy pompą pod ciśnieniem za pomocą węży.

Wskazówki

- Czas obróbki: w temp. +20°C okolo 15 min.
- Możliwa jest obróbka w kilku cyklach roboczych.
- Zaprawy **Topolit® Iniekt S** 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 **Topolit® Iniekt S** należy czyścić wodą.

Zużycie

Na 1m³ świeżej zaprawy potrzebujemy ok. 1700 kg suchej mieszanki.

Z 20 kg worka suchej zaprawy uzyskuje się okolo 14 l świeżej zaprawy.

Magazynowanie

Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Termin przechowywania w oryginalnych i nie uszkodzonych opakowaniach wynosi 12 miesięcy.

Forma dostawy

20kg worek papierowy wzmocniony folią PET
48x20 kg = 960 kg na europalecie

Dane techniczne

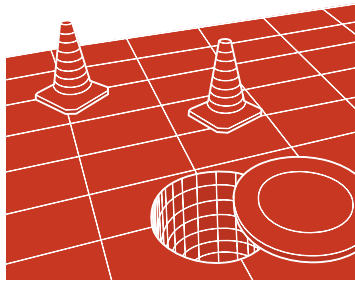
	Wytrzymałość na zginanie [N/mm ²]	Wytrzymałość na ścislenie [N/mm ²]
7 dni	≥ 3,0	≥ 15,0
28 dni	≥ 5,0	≥ 30,0

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, którą otrzymacie Państwo na życzenie. Utylizacja pustych opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

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

Topolit® Iniekt S

Zaprawa iniekcyjna o skróconym czasie wiązania.



STRONA 2 z 2

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 odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej.

Wydanie: 24-04-2013

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.