

Kerasal® ANS 14 Boden



STRONA 1 z 2

Hydraulicznie wiążąca, mieszana fabrycznie, wzbogacona mikrokrzemionką gotowa zaprawa sucha z wysokiej jakości surowców, przeznaczona do stosowania metodą cienkostrumieniowego natrysku mokrego. Suche zaprawy natryskowe spełniają wymogi PN EN 206-1 i PN EN 14487.

Obszar zastosowania

Produkty serii **KERASAL® ANS 14 Boden** znajdują zastosowanie w zakresie napraw betonu, w szczególności w zbiornikach wody pitnej.

Na przykład:

- powlekanie posadzek w zbiornikach wody pitnej
- naprawa betonu
- reprofiliacja nośnych elementów konstrukcji betonowych/żelbetowych
- wyprawy cementowe o grubości warstwy ≥ 15 mm dla starych i nowych konstrukcji.

Właściwości

KERASAL® ANS 14 Boden

- nieorganiczne
- bardzo niska nasiąkliwość dzięki wysoce szczelnemu zagęszczeniu
- niska kurczliwość
- wysoka odporność na hydrolizę
- duża przyczepność do starego betonu lub podłoża
- natrysk jednowarstwowy o grubości warstwy do kilku centymetrów, również powyżej miejscowych zagłębień
- możliwość gładzenia
- spełnia wymogi do stosowania w obszarze wody pitnej, zawarte w wytycznych W 300 DVGW (Niemieckiego Stowarzyszenia ds. Gazu i Wody)
- dopuszczenie higieniczne do stosowania w obszarze wody i żywności (przebadano według wytycznej W 347 DVGW – zgodnie z W 347 DVGW, badanie mikrobiologiczne według wytycznej W 270 DVGW nie jest wymagane, ponieważ **KERASAL® ANS 14** nie zawiera żadnych dodatków organicznych).

KERASAL® ANS 14 występuje w dwóch wersjach:

- ANS 14 B 02 Boden o uziarnieniu 0-2 mm, dla grubości warstwy 15-30 mm
- ANS 14 B 04 Boden o uziarnieniu 0-4 mm, dla grubości warstwy ≥ 20 -50 mm

KERASAL® ANS 14 B Boden podlega ciągłej kontroli producenta, który posiada certyfikat ISO 9001.

Obróbka

1. Przygotowanie podłoża

Analiza stanu technicznego podłoża betonowego; usunięcie starych powłok i odkrycie szkieletu ziarna na powierzchni betonowej metodą piaskowania (alternatywnie wysokociśnieniowy natrysk wodny); powierzchnie poddane piaskowaniu/natryskowi wodnemu należy oczyścić i namoczyć wodną myjką ciśnieniową; przed nanoszeniem zaprawy podłoże betonowe musi być matowo - wilgotne; należy zamocować stalowe zbrojenie; temperatura

elementu budowlanego/obróbki musi mieścić się w zakresie pomiędzy $\geq +5^{\circ}\text{C}$ a $\leq +30^{\circ}\text{C}$

2. Mieszanie

Produkty **KERASAL® ANS 14 B Boden** dostarczane są w postaci gotowych mieszanych suchych zapraw natryskowych w workach. Do zastosowania suchej zaprawy natryskowej metodą mokrego natrysku strumieniem ciekim, odpowiednie są urządzenia natryskowe firmy **KERASAL®** lub urządzenia do jastrychu. W celu zachowania stałego współczynnika wodno-cementowego stosuje się ściśle określony i odmierzony dodatek wody zgodny z recepturą. Przekroczenie maksymalnej zawartości wody w mieszarce wstępnej związane z uwarunkowaniami proceduralnymi i klimatycznymi dopuszcza się tylko wtedy, gdy poprzez próby suszenia wykaże się, że przekroczenie to nie występuje w zastosowanej już zaprawie. proceduralnymi i klimatycznymi dopuszcza się tylko wtedy, gdy poprzez próby suszenia wykaże się, że przekroczenie to nie występuje w zastosowanej już zaprawie.

Czas mieszania: 5 minut

Zapotrzebowanie na wodę

KERASAL®	Dodatek wody w %	Dodatek wody na worek 25 kg
ANS 14 B 02 Boden	maks. 10,4%	2,6 litra
ANS 14 B 04 Boden	maks. 10%	2,5 litra

3. Nanoszenie

Podczas pokrywania podłoża betonowych zaprawą **KERASAL® ANS 14 B 02 Boden** lub **KERASAL® ANS 14 B 04 Boden** należy uprzednio nanieść mostek szpary **KERASAL® HB**. Zastosowanie zaprawy na obszarze posadzki odbywa się metodą „świeże na świeże”. Po mieszanii wstępnej w mieszarce wymuszonej następuje pneumatyczny transport wilgotnej mieszanki do miejsca zabudowy. Po rozładowaniu ciśnienia natryskowego i mieszanii dodatkowym naniesiona warstwa zaprawy jest zagęszczana, wyrównywana przede wszystkim wygładzona maszynowo. Ze względu na silne działanie wiążące dodatku krzemionkowego oraz zoptymalizowanej struktury mieszanki szczelnie naniesiona warstwa w trakcie czynności końcowej nie rozrywa się i nie rozwarstwa.

Obróbka końcowa

Zaprawę natryskową należy chronić przed promieniowaniem słonecznym, przeciągiem, mrozem i opadami deszczu. Obróbkę końcową należy rozpocząć po wystarczającym utwardzeniu zaprawy, a następuje ona poprzez ciągłe zwilżanie, przykrycie n.p. folią lub przez nawilżanie powietrza ($\geq 95\%$). Obróbka końcowa polega na stałym nawilżaniu powietrza ($\geq 95\%$). Czas trwania obróbki końcowej zależy od warunków atmosferycznych, odpowiednich wymogów normy DIN 1045-3 i wytycznej W 300 DVGW, a także zaleceń P&T dotyczących danego obiektu.

Kerasal® ANS 14 Boden



STRONA 2 z 2

Przechowywanie

Składować na drewnianych paletach, chronić przed wpływem warunków atmosferycznych, w chłodnym (< 30°C), suchym i wolnym od korozji miejscu. Napoczęte opakowanie natychmiast zamknąć. Zaleca się zużycie w ciągu 6 miesięcy.

Dostawa

Wielowarstwowe worki papierowe z wkładem foliowym, o pojemności 25 kg, na paletach zabezpieczonych folią kurczliwą

Kl. wytrzym. na ściskanie/kl. ekspozycji/kl. wilgotności wg PN EN 206-1

Kerasal ANS	14 B 02 Boden	14 B 04 Boden
Kl. wytrzymałości	C30/37	C35/45
Klasa ekspozycji	X0 XC1-4 XD1 XS1 XF1 XA1	X0 XC1-4 XD1 XS1 XF1 XA1 XM1

Dane techniczne

KERASAL® ANS	14 B 02 Boden 14 B 04 Boden
Zawartość powietrza w świeżej zaprawie	≤ 5%
Wskaźnik woda-cement	≤ 0,5
Wytrzym. na zginanie	7,0 N/mm ²
Wytrzym. na ściskanie	45 N/mm ²
Wytrzym. na odrywanie	1,5-3,0 N/mm ²
Porowatość całkowita (DIN 66133)	≤ 12%
Porowatość całkowita (DIN 66133) (90 d)	≤ 10%

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: 24-07-2014

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.