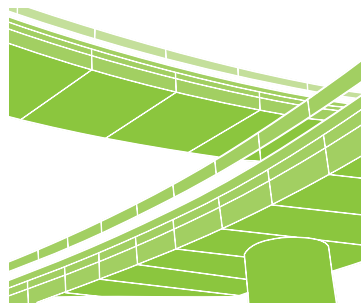


EuroCret® 70

Zaprawa naprawcza typu PCC I



STRONA 1 z 2

Opis produktu

Zaprawa mineralna typu PCC I, modyfikowana polimerami.
Posiada Krajową Ocenę Techniczną Nr IBDiM-KOT-2018/0112
wydanie 3

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 żywca 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 5 mm
- grubość nakładanych warstw 30 - 100 mm

Przygotowanie podłoża

Kryteria oceny jakości podłoża z betonu cementowego, na którym dopuszcza się aplikację zaprawy **EuroCret® 70** 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 poszalunkową, 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 2½ wg PN-EN ISO 8501-1. Zaleca się wykonanie czyszczenia obróbką strumieniowo-cierną, np.: przez piaskowanie.

Oczyszczoną stal zbrojeniową należy dwukrotnie zabezpieczyć powłoką antykorozyjną EuroCret® MKH (patrz karta techniczna produktu).

Przygotowanie zaprawy EuroCret® 70

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

1. Proporcja mieszania

- Ok. 2,5 l wody 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 betonie 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 „dojrzwania” 5 min.
- po czasie „dojrzwania” zaprawę ponownie mieszać min. 1 min.

3. Aplikacja

- zaprawę należy aplikować na powierzchnię betonu pokrytą świeżą warstwą szczepną 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 jednego z materiałów: EuroCret Protect AC, Protect DL, Protect W (patrz karty techniczne produktów) lub okrycie powierzchni wilgotną włókniną. Włóknina przez cały okres pielęgnacji musi być nieprzerwanie mokra, celem właściwej pielęgnacji.

Wskazówki

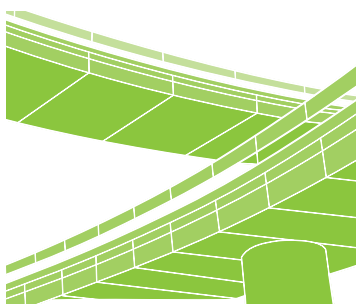
- Czas obróbki: w temp. +20°C około 45 min.
- Zaprawy **EuroCret® 70** nie należy obrabiać w temperaturze poniżej +5°C lub powyżej +30°C. Dotyczy temperatury powietrza i podłoża.
- Powyższe dane odnoszą się do temperatury ok. +20°C i ok. 50% względnej wilgotności powietrza. Niższe temperatury i większa wilgotność opóźniają, natomiast wyższe temperatury i niższa wilgotność przyspieszają przebieg wiązania i skracają czas obróbki.
- Sprzęt używany przy stosowaniu **EuroCret® 70** należy czyścić wodą.

Zużycie

Orientacyjne zużycie suchej zaprawy wynosi około 2050 kg na 1m³ świeżej zaprawy (~20,5 kg/m² przy grubości warstwy 10 mm). Z 25 kg worka suchej zaprawy uzyskuje się około 12 l świeżej zaprawy.

EuroCret® 70

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 = 1200 kg na europalecie

Dane techniczne

	Wytrzymałość na ściskanie w N/mm ²	Wytrzymałość na zginanie w N/mm ²
1 dzień	≥ 15	≥ 4,0
7 dni	≥ 35	≥ 5,5
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® 70	*	****	***	***	****	*

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.

HUFGARD POLSKA Sp. z o.o.

42-209 Częstochowa
ul. Rząsawska 44/46

tel. +48 34 360 46 94

www.pt-polska.com

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: 16-09-2026

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.