

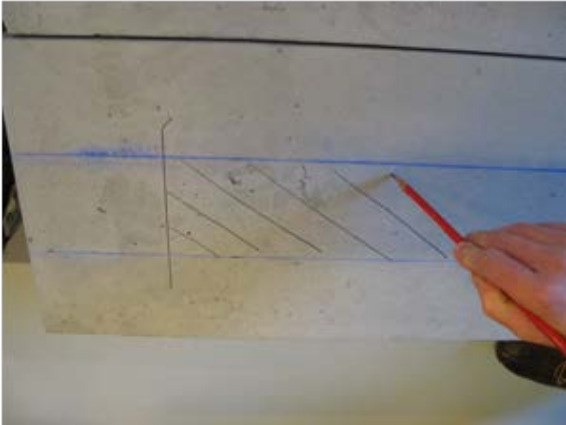


A Simpson Strong-Tie® Company

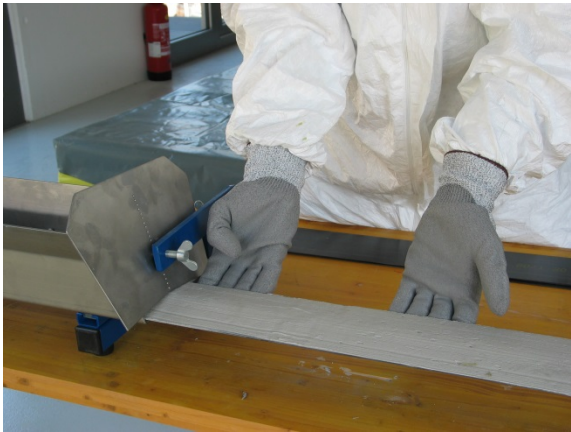
Instrukcja aplikacji S&P C-Laminates (aplikacja powierzchniowa)

Wymagania dotyczące podłoża:

- Minimalna wytrzymałość podłoża na rozciąganie: $> 1.5 \text{ N/mm}^2$
- Minimalna temperatura podłoża: $3 \text{ }^{\circ}\text{C}$ powyżej temperatury punktu rosy
- Maksymalna wilgotność podłoża: $< 4 \%$ (w stosunku masowym)
- Temperatura obróbki kleju: $+ 10$ do $+ 35 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- Temperatura podłoża podczas aplikacji: $+ 8 \text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+ 35 \text{ }^{\circ}\text{C}$

1		Przygotowanie miejsca pracy: Dokładnie zmierz i oznacz miejsce wklejenia taśm. Pomiędzy taśmami musi pozostać przynajmniej 10 mm przestrzeni. Informacje o dodatkowych systemach kotwiących S&P CFK zawarte są w innej instrukcji
2		Oczyść podłoże za pomocą piaskowania, śrutowania lub szlifowania. Nigdy nie używaj dłut! Należy całkowicie usunąć stwardniałe mleczko cementowe. Optymalna chropowatość podłoża jest pomiędzy: 0.5 i 1.0 mm. Minimalna wytrzymałość podłoża na rozciąganie: $> 1.5 \text{ N/mm}^2$.
3		Usuń pozostałości zniszczonego betonu, wszelkie nierówności, obluźnione elementy, drewno, materiały izolacyjne, tłuszcze, zabrudzenia, itd.

4		Reprofiluj ubytki zaprawami PCC lub S&P Resin 220 zmieszonym z piaskiem kwarcowym (30% wagowo). Zabezpiecz przed korozją wcześniej oczyszczoną stal. Ubytki > 2 mm muszą być naprawione w sposób zapewniający przekazywanie naprężeń z konstrukcji na laminat.
5		Sprawdzenie podłoża: • Sprawdzenie równości: - max. 10 mm na 2000 mm - max. 4 mm na 300 mm • Pomiar temperatury i wilgotności podłoża • Określenie temperatury punktu rosy
6		Dokładnie odkurz przygotowaną powierzchnię. Powinna być ona czysta, wolna od pyłów, smarów i olei.
7		Dotnij taśmę na żądany wymiar za pomocą szlifierki kątovej. Przetrzyj taśmę białą ściereczką nasączoną rozpuszczalnikiem, by usunąć z niej resztki kurzu i pyłu węglowego. Sprawdzenie laminatu: Sprawdzić, czy wymiary i rodzaj laminatu zgadza się z opisem w projekcie.

8		Wymieszaj S&P Resin 220 mieszadłem wolnoobrotowym, max. 300 obrotów/min. Mieszaj około 3 min do uzyskania jednolitej mieszanki o szarym kolorze. Idealna temperatura mieszania składników kleju to od 15°C do 25°C.
9		Nałóż klej w kształcie daszka dwuspadowego na czystą stronę laminatu. Tabela zużycia jest zamieszczona na stronie 6 Maksymalna grubość to 5 mm. Przy większych projektach zalecamy stosowanie specjalnych skrzynek ułatwiających równomierne dozowanie kleju
10		Umieść taśmę w przygotowanym polu lekko dociskając ją rękoma.
11		Dociśnij taśmę na całej jej powierzchni usuwając nadmiar kleju przy użyciu twardego wałka. Grubość warstwy klejowej powinna wynosić około 2 do 3 mm.

12		Usuń nadmiar kleju, który wypłynął po bokach laminatu.
13		Wyczyść zabrudzoną powierzchnię taśmy używając ściereczki nasączonej rozpuszczalnikiem.
14		Naklej na taśmę nalepki przestrzegające przed uszkodzeniem mechanicznym laminatu.
15		Sprawdzenie jakości wykonania: Po zastygnięciu kleju sprawdzić, czy nie ma pustek powietrznych pod taśmą delikatnie ją opukując. Jeżeli okaże się, że pustki powietrzne znajdują się w strefie zakotwienia, laminat powinien zostać wymieniony.

16		Pełną wytrzymałość i zdolność do przenoszenia obciążeń uzyskujemy po 48 godzinach przy zapewnieniu: stałej temperatury 20°C i 60% wilgotności powietrza. Chronić laminaty przed działaniem ognia lub promieniowania UV w sposób jak został zaprojektowany i opisany w specyfikacji.
17		W celu późniejszego nanoszenia tynków, laminat musi zostać pokryty drobnym piaskiem kwarcowym. Użyj do tego celu S&P Resin 55 HP lub S&P Resin 220 jako warstwy zczepnej.

- Działania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa (odzież ochronna / zapobieganie wypadkom) są warunkami wstępnymi.

Zakładane średnie zużycie kleju przy odpowiednim przygotowaniu podłoża:

Szerokość laminatu	S&P Resin 220
50 mm	~ 350 g/m
60 mm	~ 450 g/m
80 mm	~ 550 g/m
90 mm	~ 650 g/m
100 mm	~ 700 g/m
120 mm	~ 850 g/m
150 mm	~ 1'050 g/m

Faktyczne całkowite zużycie może się nieco różnić od założonego w tabeli. W dużej mierze zależy ono od równości i porowatości podłoża, oraz metody aplikacji kleju na laminacie.

Więcej informacji na temat systemu S&P FRP oraz kart technicznych produktów, można znaleźć na stronie internetowej www.sp-reinfrocement.pl.