



A Simpson Strong-Tie® Company

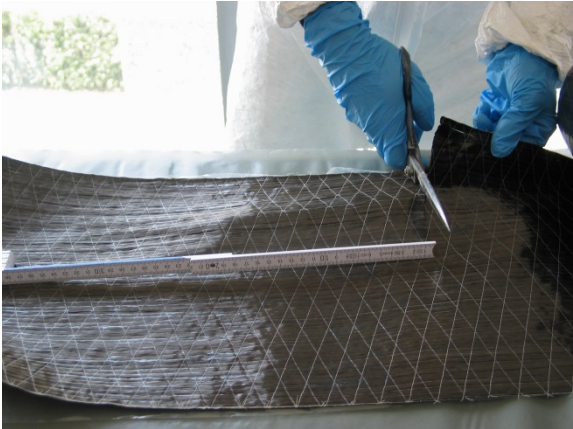
Instrukcja aplikacji S&P C-Sheet 240

Ogólne wymagania odnośnie podłoża:

- Minimalna wytrzymałość na rozciąganie podłoża $> 1.0 \text{ N/mm}^2$
- Minimalna temperatura podłoża musi być co najmniej o $3 \text{ }^{\circ}\text{C}$ wyższa od punktu rosy
- Maksymalna wilgotność podłoża mierzona w stosunku masowym musi być $< 12 \%$ (dla S&P Resicem HP) lub $< 4 \%$ (dla S&P Resin 55 HP)
- Temperatura obróbki kleju zawiera się w przedziale $+ 10$ do $+ 35 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- Temperatura podłoża podczas aplikacji to min. $+ 8 \text{ }^{\circ}\text{C}$ i max. $+ 35 \text{ }^{\circ}\text{C}$

1		Przygotowanie miejsca pracy: Dokładnie zmierz i oznacz miejsce wklejenia mat.
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: $> 1.0 \text{ N/mm}^2$.
3		Usuń pozostałości zniszczonego betonu, wszelkie nierówności, obluźnione elementy, drewno, materiały izolacyjne, tłuszcze, zabrudzenia, itd.

4		Wyoblić wszelkie narożniki i załamania. Promień wyoblenia to minimum 25 mm. Wyoblenia dokonać metodą szlifowania lub reprofilacji.
5		Reprofiluj ubytki zaprawami PCC lub S&P Resin 220 zmieszanym z piaskiem kwarcowym (30% wagowo). Ubytki > 2 mm muszą być naprawione w sposób zapewniający przekazywanie naprężeń z konstrukcji na maty.
6		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
7		Dokładnie odkurz przygotowaną powierzchnię. Powinna być ona czysta, wolna od pyłów, smarów i olei.

8		Przytnij S&P C-Sheet 240 na żądany wymiar nożyczkami przemysłowymi Wzdłuż włókien należy doliczyć 150 mm zakładu S&P C-Sheet 240. W poprzek do kierunku włókien zakład nie jest wymagany. Sprawdź czy rodzaj i wymiar maty zgadza się z opisem w projekcie.
9		Wymieszaj klej 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.
10		Nałóż S&P Resicem HP (paroprzepuszczalny) lub S&P Resin 55 HP (paroizolacyjny) na wzmacnianą powierzchnię. Rozprowadź równomiernie używając twardego wałka.
11		Wstępnie zaimpregnuj S&P C-Sheet 240 używając S&P Resicem HP lub S&P Resin 55 HP. Rozprowadź żywicę równomiernie po całej macie używając do tego celu plastikowej szpatułki oraz wałka. Wykonuj impregnację wyłącznie wzdłuż włókien.

12		Naklej wstępnie przesączoną matę S&P C-Sheet 240 na wzmacnianą powierzchnię. Upewnij się, że dobrze wykonałeś zakład wzdłuż włókien, na długości 150 mm. Tabela zużycia materiałów dostępna jest na stronie 6.
13		Rolowanie może odbywać się wyłącznie w kierunku rozchodzenia się włókien i należy je kontynuować dopóki wszystkie włókna nie zostaną dokładnie pokryte klejem a pęcherzyki powietrza usunięte. Wyczyść narzędzia zanim zaschnie klej, używając do tego celu dostępnych na rynku rozpuszczalników.
14		W tym samym ciągu technologicznym, na świeżą, niestwardniałą żywicę można nanieść piasek kwarcowy w celu uszorstnienia powierzchni pod kolejne powłoki, np. malarskie. Jeżeli zabieg ten wykonywany jest w innym procesie technologicznym, a żywica już stwardniała, należy przed posypką zależnie od potrzeb nałożyć świeżą warstwę S&P Resicem HP lub S&P Resin 55 HP.
15		Pełną wytrzymałość i zdolność do przenoszenia obciążeń uzyskujemy po 72 godzinach przy zapewnieniu: stałej temperatury 23°C i 50% wilgotności powietrza. Chronić maty przed działaniem ognia lub promieniowania UV w sposób jaki został zaprojektowany i opisany w specyfikacji.

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

Zakładane średnie zużycie kleju przy odpowiednim przygotowaniu podłoża:

Produkt	S&P Resin 55 HP (paroizolacyjny)	S&P Resicem HP (paroprzepuszczalny)
S&P C-Sheet 240 (200 g/m ²)	~ 600 – 800 g/m ²	~ 1'100 – 1'500 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (300 g/m ²)	~ 700 – 1'100 g/m ²	~ 1'300 – 1'600 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (400 g/m ²)	~ 900 – 1'300 g/m ²	~ 1'400 – 1'800 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (600 g/m ²)	~ 1'000 – 1'400 g/m ²	~ 1'500 – 1'900 g/m ²
Jako dodatkowa warstwa szczepna dla kruszywa	~ 150 g/m ²	~ 150 g/m ²

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

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