

Immercret ZT 46/5

Zaprawa natryskowa o nasiąkliwości poniżej 4%

PRZEZNACZENIE	<ul style="list-style-type: none"> odbudowa otuliny prętów zbrojeniowych naprawy strukturalne naprawa konstrukcyjna i niekonstrukcyjna elementów betonowych/żelbetowych w tym sprężonych
OBSZAR ZASTOSOWANIA	<ul style="list-style-type: none"> infrastruktura komunikacyjna budownictwo: przemysłowe, hydrotechniczne, energetyczne, kubaturowe
WŁAŚCIWOŚCI	<ul style="list-style-type: none"> do natrysku metodą suchą nasiąkliwość w wodzie poniżej 4% stopień wodoszczelności W12 łatwa w aplikacji również na powierzchniach stropowych estetyczny wygląd powierzchni po natrysku do napraw konstrukcyjnych – klasa R4 wytrzymałość po 28 dniach odpowiada klasie betonu C35/45 z dodatkiem włókien sztucznych oraz cyrkonowych zawiera kruszywa kwarcowe i bazaltowe wysoka przyczepność do betonu ograniczony skurcz mały odskok podczas aplikacji mrozoodporność F300 zgodnie z Procedurą IBDIM Nr PB/TM-1/12 odporność na karbonatyzację zgodnie z PN-EN 13295 zawartość jonów chlorkowych zgodna z PN-EN 1015-17
ZAKRES STOSOWANIA	<ul style="list-style-type: none"> powierzchnie pionowe i sufitowe grubość warstwy w jednym cyklu roboczym od 15 do 60 mm; przy zastosowaniu zbrojenia do 100 mm
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	<p>Warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża jest spełnienie wymienionych zaleceń:</p> <ul style="list-style-type: none"> podłoże wytrzymałe – wytrzymałość podłoża z betonu cementowego badana metodą „pull-off” - 1,5 MPa podłoże uszorstnione – kruszywo odkryć na wysokość co najmniej 2 mm metodą piaskowania, hydropiaskowania lub hydromonitoringu; w przypadku frezowania betonu powierzchnię obrobić metodą np. hydrodynamiczną w celu usunięcia nadbitych fragmentów betonu stal zbrojeniowa – z całej powierzchni skorodowanego pręta odkuć otulinę betonową na głębokość 1,5 do 2 cm, dokładnie oczyścić z rdzy i odkryć na końcach na długość do 20 mm poza obszar skorodowany; istotne jest aby nie zerwać połączenia między betonem a prętem; odkryte elementy stalowe oczyścić z zanieczyszczeń i rdzy do stopnia czystości Sa2½ wg PN-EN ISO 8501-1 podłoże czyste – powierzchnię oczyścić z luźnych frakcji, pyłów, szlamu cementowego, plam oleju i innych zanieczyszczeń podłoże matowo - wilgotne - zwilżyć podłoże wodą 3-5 h do 2 dni przed aplikacją w zależności od stopnia wilgotności podłoża oraz warunków atmosferycznych; powierzchnia betonowa jednolicie ciemna i matowa, bez przebarwień wynikających z wysychania powierzchni przez co najmniej 35 min. od chwili zwilżenia naprawianego elementu oraz bez zastoin wody; w przypadku wystąpienia po 25 min. miejscowo jasnych przebarwień (efekt wysychania) całą powierzchnię ponownie zwilżyć wodą; ewentualne zastoiny wody usunąć sprężonym powietrzem bez zanieczyszczeń olejem
PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY DO APLIKACJI	<ul style="list-style-type: none"> należy stosować wyłącznie wodę wodociągową lub spełniającą wymagania PN-EN 206-1 temperatura otoczenia, wody, suchej mieszanki mogą wpłynąć na zmianę ilości wody
APLIKACJA	<ul style="list-style-type: none"> urządzenie Werner Mader WM 14 FU, Aliva lub inne o takiej samej charakterystyce rotor 1,2 l (wydajność ok. 1,0 m³/h), rotor 2,0 l (wydajność ok. 2,0 m³/h) wąż DN 38, dysza 32/18; 32/28 zapotrzebowanie energii 3,0 kW, 400 V / 50 Hz / 16 A zapotrzebowanie powietrza od 8 do 16 m³/min. zależnie od długości węża długość węża: minimum 40 m (max 300 m) ciśnienie wody - woda podawana przy stałym ciśnieniu minimum 6 bar, optymalnie 10 bar <p>Natrysk</p> <ul style="list-style-type: none"> suchą mieszankę wsypać do kosza zasypowego torkretnicy mieszanie suchej mieszanki z wodą następuje w dyszy natryskowej dyszę ustawić pod kątem prostym do podłoża, odległość dyszy od podłoża od 1,0 do 1,5 m zależnie od ciśnienia strumienia nanosić ruchami okrężnymi celem wyeliminowania „gniazd zwirowych” za siatką zbrojeniową oraz dla równego nakładania zaleca się torkretowanie w 2 warstwach: pierwsza warstwa od podłoża do zbrojenia (siatki), druga warstwa jako otulina odstęp czasowy między warstwami: 8 – 12 godz. (w zależności od temperatury) nie wolno zacierać siłowo powierzchni świeżo ułożonego materiału – dopuszcza się delikatne wygładzenie za pomocą pac filcowych lub gąbkowych
CZYSZCZENIE	<ul style="list-style-type: none"> narzędzia czyścić wodą urządzenie czyścić sprężonym powietrzem
WSKAZÓWKI	<ul style="list-style-type: none"> w przypadku prac w temperaturze poniżej +5°C oraz powyżej +30°C prosimy o kontakt z doradcą technicznym
PIELĘGNACJA	<ul style="list-style-type: none"> bezpośrednio po ułożeniu dojrzewający beton oraz jego otoczenie należy przez 48 h utrzymywać w temperaturze powyżej + 5 °C

Immercret ZT 46/5

Zaprawa natryskowa o nasiąkliwości poniżej 4%

- | chronić świeżą zaprawę przed wiatrem, przeciągiem, nasłonecznieniem
 - | pielęgnację należy prowadzić przez 7 do 28 dni za pomocą: środka pielęgnacyjnego na bazie parafin lub akryli; wilgotnych mat (włóknina nieprzerwanie wilgotna) lub zraszania wodą
- Uwaga:** temperatura wody używanej do pielęgnacji betonu zbliżona do temperatury otoczenia i wiążącego betonu - średnie odchylenie $\pm 5^{\circ}\text{C}$; zbyt duża różnica temperatury między górną, a dolną strefą wiążącego betonu może doprowadzić do powstawania rys

ZUŻYCIE

- | orientacyjne zużycie suchej mieszanki: 23 kg/m²/cm (plus odskok do 15%)
- | odskok uzależniony jest od dostępności elementu, pozycji torkretowania, gęstości zbrojenia, grubości warstwy

MAGAZYNOWANIE

- | worek należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia
- | przydatność do stosowania suchej mieszanki: 12 miesięcy od daty produkcji

FORMA DOSTAWY

- 25 kg worek papierowy wzmocniony folią PE
- 48 worków x 25 kg = 1200 kg na palecie bezzwrotnej o wymiarze europalety

DANE TECHNICZNE

Wytrzymałość na ściskanie [MPa] po 28 dniach	> 47
Uziarnienie [mm]	0,06 - 5
Nasiąkliwość wg PN-88/B-06250 [%]	< 4,0
Zużycie [kg/l]	2,0
Absorpcja kapilarna [kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}]	< 0,5
Odporność na karbonatyzację	$d_k \leq$ betonu kontrolnego
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego po 28 dniach metodą "pull-off" [MPa]	$\geq 2,0$
Skurcz po okresie twardnienia 90 dni [%]	$\leq 0,8$
Odporność na zamrażanie/rozmarzanie w wodzie o temp. -18°C/+18°C określona zmianą wytrzymałości	300 cykli
Stopień wodoszczelności wg PN-88/B-06250	W12
Głębokość penetracji wody pod ciśnieniem wg PN-EN 12390-8	
- 72 godziny, ciśnienie 500 kPa – maksymalna głębokość penetracji wody [mm]	5
- 14 dni, ciśnienie 500 kPa – maksymalna głębokość penetracji wody [mm]	9
- 72 godziny, ciśnienie 1000 kPa – maksymalna głębokość penetracji wody [mm]	20
Zawartość jonów chlorkowych [%]	$\leq 0,05$
Moduł sprężystości przy ściskaniu [GPa]	≥ 20
Reakcja na ogień	klasa A1

KLASY EKSPOZYCJI MATERIAŁU

WG PN-EN 206-1
I PN-B 06265 - KRAJOWEGO
UZUPEŁNIENIA PN-EN 206-1

Klasa ekspozycji Immercret ZT 46/5						
XO	XC 1 2 3 4	XD 1 2 3	XS 1 2 3	XF 1 2 3 4	XA 1 2 3	XM 1 2 3
.	• • • •	• • •	• • •	• • • •	.	• •

INFORMACJE DODATKOWE

Produkt zawiera cement. Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymają Państwo na życzenie.

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

Immerbau Sp. z o.o.
ul. Wołowska 92a
60-167 Poznań
tel. 605 052 302
www.immerbau.pl

Wydanie: 08-10-2024
Po ukazaniu się nowego wydania karta przestaje obowiązywać

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z badań i doświadczeń Immerbau Sp. z o.o., jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych przeprowadzić próby. Za prawidłowość przedstawionych danych Immerbau Sp. z o.o. odpowiada tylko w ramach warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla Immerbau Sp. z o.o. zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej. Przedstawione dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższa temperatura opóźnia, natomiast wyższa przyspiesza przyrost wytrzymałości.