

OCHRANA PROTI KOROZI A ADHEZNÍ MŮSTEK

RM02 j e hmota na ochranu proti korozi a adhezní můstek

Schvalovací dokumentace

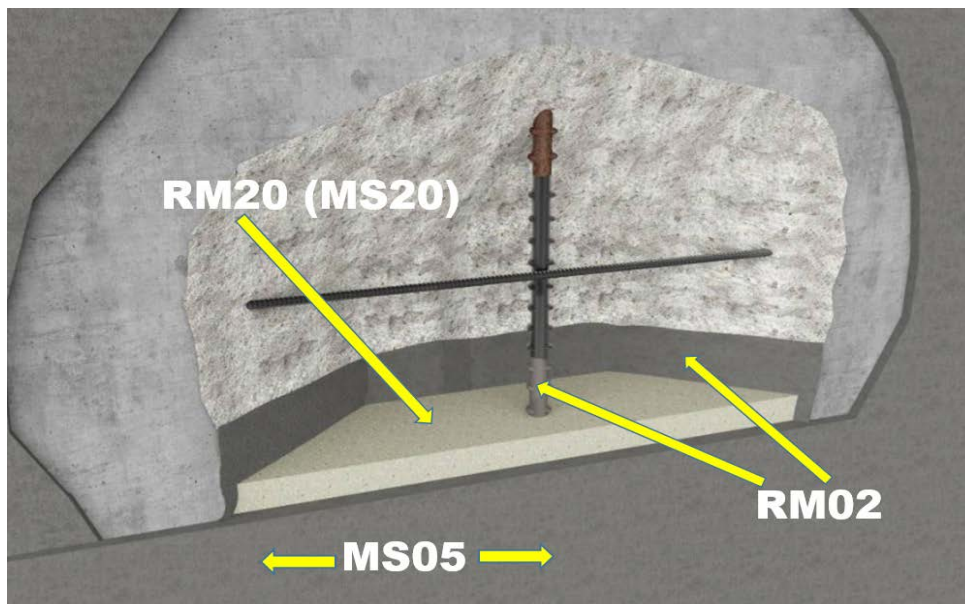
- › Výrobek je v souladu s STN EN 1504-7 „Ochrana proti korozi a adhezní můstek“
- › Vnitropodniková kontrola podle STN EN 1504-7
- › Výrobní závod je certifikovaný podle STN EN ISO 9001:2015

Vlastnosti

- › Vysocehodnotná ochrana před korozi a adhezní můstek na minerální bázi
- › Součást sanačního systému PAGEL - PCC/SPCC
- › Výrobek je připravený k okamžitému použití, míchá se už jen s vodou
- › Zvyšuje nejen ochranu proti korozi ocelové výztuže, ale je i spojovacím článkem (adhezním můstkem) pro jakékoli následné vrstvy na cementové bázi
- › Lehce se nanáší na svislé i stropní plochy, je vodonepropustný a odolný vůči zpěnění
- › Možnost použití jako protikorozní ochrana mírně vlhkých ocelových komponentů
- › Je difuzně otevřený pro vodní páru a brání vnikání CO₂ do konstrukce

Použití

- › Minerální ochrana proti korozi ocelové betonářské výztuže a jiných kovových součástí staveb
- › Adhezní můstek na betonové a další cementem vázané povrchy
- › Pro předem navlhčené minerální podklady



Technické údaje

TYPE		RM02
Hmotnost čerstvé nezpracované malty	kg/m ³	2,100
Max.množství vody Adhézní můstek	%	18
Ochrana proti korozi	%	16
Spotřeba mat. cca. Adhézní můstek	kg/m ²	2-4
Ochrana proti korozi (2 vrstvy)	kg/m ²	4-6
Nanášení Adhézní můstek		1-vrstva
Ochrana proti korozi		2-vrstvy
Odtrhová pevnost	N/mm ²	≥ 1.5
Čas ke zpracování cca.	10 °C	min 60
	20 °C	min 45
	30 °C	min 30

Skladování: 12 měsíců v chladném a suchém skladu bez mrazu a v nenačatém orig. obalu.

Balení: 25-kg pytle, na europaletě 1,000 kg

Třída nebezpečnosti Materiál není nebezpečný, dodržujte údaje na obalu

GISCODE: ZP1 (identifikační produktový kód)

Poznámka: Parametry čerstvých a tuhých malt se zjišťují při teplotě 20 °C ± 2 °C. Vyšší, nebo nižší teploty mají za následek odchylky od deklarovaných parametrů a výsledků zkoušek. V závislosti na teplotě, je možné konzistenci hmot upravit mírným snížením záměsové vody.

Zpracování

Příprava podkladu:

Ocelová výztuž:

Odstraňte veškerou rez z obnažené ocelové výztuže, až na čistý kov a to na stupeň čistoty SA 2 ½ podle normy STN EN ISO 12944-4.

Cementem vázané podklady:

Pomocí vhodné metody odstraňte uvolněný, cizorodý a nezdravý materiál (cementové mléko, mastnoty, pozůstatky nátěrů...) Otryskávání, nebo podobnou metodu provádějte tak dlouho, dokud nebude otevřená zrnitá struktura betonového podkladu. Musí být zabezpečena dostatečná odtrhová pevnost podkladu (1.5 N/mm², KEW 1.0 N/mm²). Betonový podklad předem vlhčete vodou, až do úplného kapilárního nasycení. Provádí se s 6-24 hodinovým předstihem.

Míchání:

Hmota je připravena k okamžitému použití, stačí ji už jen smíchat s vodou. Do čisté a vhodné míchací nádoby nalijte cca. 2/3 - 3/4 předepsaného množství vody, přidejte suchou hmotu a míchejte aspoň 3 minuty. Přidejte zbytek vody a míchejte minimálně 2 minuty, dokud nevznikne homogenní směs.

Aplikace:

Ochrana proti korozi:

Na očištěnou ocelovou výztuž bez zbytků rzi naneste štětcem dva kompletní nátěry. Odstup mezi prvním a druhým nátěrem je 6 hodin. Takto ošetřeno i výztuž je možné překrýt maltou po 6 hodinách.

Adhezní můstek:

Kartáčem, metlou, případně štětcem zapracujte hmotu hluboko do pórů a kapilár předem navlhčeného podkladu. Následná vrstva malty se musí nanášet na vlhký, jen mírně zavadlý adhezní můstek (metoda: mokré do mokrého). Pokud se práce přeruší a adhezní můstek ztuhne, je nutné ho nechat zcela vytvrdnout, a potom proces zopakovat, nanesením nového adhezního můstku.

Teplotní rozsah při aplikaci: + 5 °C to + 35 °C

Záměsová voda: Voda v pitné kvalitě