

MTOFLOW 2500F

مس گروت

گروت آماده مصرف بر پایه سیمان غیر انقباضی مقاوم

- مقاومت نهایی بالا و نفوذپذیری کم، دوام گروت سخت شده را تضمین می کند
- مناسب برای اجراء بصورت دستی و پمپی
- فاقد کلراید

مصارف

- گروت ریزی در زیر تکیه گاه ماشین آلات
- گروت ریزی در زیر تکیه گاه پل ها
- گروت ریزی در زیر ریل جرثقیل ها
- پر کردن جای خالی مخروطی بولت ها
- گروت ریزی در زیر تکیه گاه پل ها و صفحات پای ستون جان پناه ها

دستور العمل مصرف

سطح بتن باید عاری از روغن، گریس و یا هر گونه مواد و ضایعات چسبیده، ذرات سست و گرد و غبار باشد. در صورتی که سطح بتن دارای عیب و نقص باشد، باید ابتدا پاکسازی شده تا سطحی یکدست و سالم بدست آید. سطوح بتنی در تماس گروت باید سالم، زبر و بی عیب باشد. پس از تمیز نمودن سطح بتن و قبل از گروت ریزی، باید سطح بتن را حداقل به مدت ۲ ساعت کاملاً غرقاب نمود. دقیقاً

Mtoflow 2500F یک محصول پودری آماده مصرف می باشد که با افزودن آب به پودر تبدیل به ملاتی بسیار روان و بدون جمع شدگی می گردد. این محصول دارای خاصیت غیر انقباضی و مقاومت اولیه و نهایی بسیار بالا و همچنین دوام زیاد می باشد، و از آن می توان جهت پر کردن فضاهای خالی، ترک های بزرگ، لایه لایه شدن، و یا خرد شدن استفاده نمود. با توجه به طراحی خاص Mtoflow 2500F می توان آن را به شکل خمیری و روان مورد استفاده قرار داد. خصوصیات این گروت بطور دقیق و مشخص معلوم است، چنانچه در زمان استفاده مطابق با دستور مصرف عمل گردد، و بطور مناسب مخلوط، تحکیم و عمل آوری شود، نتایج مثبت و بسیار رضایت بخشی بدست خواهد آمد.

مزایا

- سیستم انبساط دو گانه غیر فلزی بکار رفته در این گروت، باعث حذف انقباض و افت گروت در هر دو حالت پلاستیک و سخت شده می شود
- دارای روانی اولیه بالا با خاصیت حفظ روانی مناسب
- دستیابی سریع به مقاومت اولیه بالا، موجب تسریع در عملیات نصب و راه اندازی تاسیسات می شود

اضافه نمود، تا با این کار عوارض ناشی از گسست مازایی به حداقل برسد. قبل از گروت ریزی در زیر صفحات پای ستون، سوراخ بولت ها (در صورت وجود) باید با گروت پر شوند. هنگام اجرا، جریان گروت ریزی باید حتماً بصورت پیوسته و بدون توقف باشد. بنابراین، قبل از شروع کار باید به اندازه کافی گروت آماده شود. همچنین، زمان لازم برای ریختن هر بچ گروت باید با زمان لازم برای آماده کردن بچ بعدی تنظیم شود. گروت ریزی فقط باید از یک سمت انجام گیرد تا از محبوس شدن هوا و یا آب (منظور آب اضافی به جای مانده از مرحله زنجاب کردن است) در زیر بیس پلیت جلوگیری شود. توصیه می شود گروت ریزی از سمتی انجام شود که گروت، کوتاهترین مسافت را طی نماید. برای گروت ریزی حجیم می توان از پمپ استفاده کرد. استفاده از کیف های گروت ریزی جهت هدایت ملات به سمت انتهای قالب و اجرای پرایمر MtoBond 2200 بر روی سطح بتن پیشنهاد می گردد.

عمل آوری

پس از گروت ریزی، گروت اجرا شده باید بطور کامل به مدت ۷ روز عمل آوری شود، مخصوصاً روز اول. بدین منظور باید از عمل آورنده Mtocure D550 یا دیگر روش های عمل آوری، نظیر استفاده از گونی خیس یا اسپری کردن آب استفاده شود.

دستورالعمل مصرف در هوای گرم

- توصیه می شود در درجه دماهای بالاتر از 35°C ، از دستورالعمل زیر پیروی کنید:
- ۱- مصالح مخلوط نشده را در محل خنک نگهداری کرده و از قرار دادن آن ها در معرض تابش مستقیم نور خورشید خودداری نمایید.
 - ۲- وسایل و تجهیزات را خنک نگه داشته و در صورت لزوم برای این کار از سایبان استفاده کنید. بخصوص، خنک نگه داشتن سطوحی از وسایل که در تماس مستقیم هستند، اهمیت زیادی دارد.
 - ۳- از گروت ریزی در ساعات گرم روز و در زیر تابش مستقیم نور خورشید خودداری نمایید.
 - ۴- درجه حرارت آب مصرفی در گروت، کمتر از 20°C باشد.

استاندارد

BS 5075 Part 2 و ASTM C1107 DIN EN445 و ASTM C-827-78

بسته بندی

این محصول در پاکت های ۲۵ کیلو گرمی بسته بندی می گردد

نگهداری

زمان مصرف MtoFlow 2500F در صورت نگهداری در انبار خشک و در پاکتهای سر بسته استاندارد خود، ۱۲ ماه پس از تاریخ تولید است. در صورت نگهداری در درجه حرارتهای بالاتر و یا در محیط های خیلی مرطوب، زمان مصرف کاهش می یابد.

بهداشت و ایمنی

هنگام کار باید از دستکش، عینک ایمنی و ماسک استفاده شود. در صورت تماس این ماده با پوست، آن را با آب شستشو دهید. در صورت تماس این ماده با چشم، بلافاصله چشم را با مقدار زیادی آب شستشو دهید و در صورت لزوم به پزشک مراجعه فرمایید.

مشخصات فیزیکی و شیمیایی

حالت فیزیکی	پودر
رنگ	خاکستری
وزن مخصوص ملات gr/cm^3	$2/28 \pm 0/05$
یون کلر	ندارد
ماکزیمم دانه بندی	1/5 mm
نسبت آب به گروت	14% 16%
مقاومت فشاری kg/cm^2	۲۸ روزه ۷ روزه ۲۸ روزه ۷ روزه ۲۸ روزه ۷ روزه
	۵۷۰ ۲۹۰ ۴۰۰ ۶۵۰ ۵۳۰ ۴۴۰

قبل از گروت ریزی، باید تمام آب روی سطح بتن خشک شود. تمیز بودن صفحه پای ستون و عاری بودن آن از مواد اضافی نیز از اهمیت ویژه ای برخوردار است. برای تخلیه هر گونه هوای محبوس باید در سطح بیس پلیت سوراخ هایی تعبیه نمود. در صورتی که قصد دارید صفحات تراز را بعد از سفت شدن گروت خارج نمایید، باید قبلاً با لایه ای نازک از گریس آن ها را چرب کنید. قالب بندی باید کاملاً آبیند باشد. بدین منظور، می توان از نوارهای لاستیک فوم یا درزبند های ماستیکی در زیر قالب و بین اتصالات استفاده نمود. در پاره ای از موارد استفاده از ملات نیمه خشک ماسه و سیمان به عنوان قالب بندی امکان پذیر است. در قالب بندی، باید خروجی هایی برای تخلیه آب پس از زنجاب نمودن سطح بتن تعبیه نمود. مساحت سطح قالب بندی نشده گروت باید حداقل باشد. بطور کلی فاصله بین قالب بندی و لبه صفحه (پلیت) نباید از ۷۵ میلی متر در سمت گروت ریزی و ۲۵ میلی متر در سمت مخالف بیشتر باشد. اگر جهت اجرا محدودیت نداشته باشیم، توصیه می شود در لبه های جانبی، فاصله ای میان قالب بندی و صفحه وجود نداشته باشد.

میزان مصرف

میزان مصرف با محاسبه حجم مقطع و همچنین با اعمال وزن مخصوص گروت بدست می آید. برای دستیابی به نتایج مطلوب، بهتر است از میکسر های مکانیکی استفاده شود. بر حسب کسب مقاومت نهایی و میزان کارایی مورد نیاز می توان ۲۵ کیلو گرم پودر را به ۲ الی ۵ کیلو گرم آب توسط یک دریل با سرعت پایین اضافه و مخلوط نمود. برای وزنهای بیشتر، باید از میکسر های قوی بهره دار استفاده نمود. برای اختلاط نباید از دستگاه هایی که دارای ماریج دوار هستند استفاده شود. برای اینکه گروت ریزی بدون توقف انجام گیرد، باید نفر و تجهیزات کافی پیش بینی شود. حتی ممکن است به مخزنی جهت نگهداری گروت آماده نیاز باشد. که مخزن مذکور باید دارای سیستمی باشد که به آرامی گروت را تکان دهد یا هم بزند.

گروت ریزی

دقیقاً قبل از گروت ریزی، گروت آماده شده را کمی هم بزنید تا کشش سطحی آن از بین برود و روانی اولیه خود را بدست آورد. برای بهره گیری کامل از خاصیت انبساطی گروت، گروت ریزی را حداکثر در مدت ۱۵ دقیقه پس از اختلاط به پایان برسانید. از این محصول برای گروت ریزی تا ضخامت ۶۰ یا ۸۰ میلی متر، در یک مرحله، می توان استفاده نمود. برای ضخامت های بیش از ۸۰ میلی متر، باید به MtoFlow 2500F سنگدانه های ۳ تا ۱۳ میلی متری مناسب و عاری از لای