

MTOFLOW 650

گروت اپوکسی با مقاومت بالا گروت اپوکسی کم حرارت زا مخصوص فضاهای حجیم

- چسبندگی بسیار عالی به سطوح فلزی و بتنی
- دارای مقاومت خمشی و کششی

مصارف

- انجام انواع کارهای ساختمانی، راه سازی، پل سازی، پر کردن استند ماشین آلات سنگین، ساخت سد
- پر نمودن فضای خالی زیر شاسی ها و بیس پلیت ها
- ثابت سازی پایه ماشین آلات سنگین
- ثابت سازی ریل جرثقیل ها

دستور العمل مصرف

سطح زیر کار باید عاری از هر گونه آلودگی مانند چربی، روغن، گرد و غبار، زنگ زدگی، رنگ قدیمی، مواد نجسب و رطوبت باشد. وجود چنین شرایطی منجر به کاهش شدید چسبندگی می گردد. سوراخ بولت ها و یا حفره های نصب باید با هوای تحت فشار تمیز شده، به نحوی که هر گونه گرد و نخاله از آن ها زدوده شود. تمام سطوح فلزی باید تا حد صیقلی شدن تمیز کاری شوند. قالب بندی باید کاملاً آببند باشد. بدین منظور، می توان از نوارهای لاستیک فوم

Mtoflow 650 مخلوطی سه جزئی است که از اختلاط رزین اپوکسی مرغوب، هاردنر ویژه و خاص و مواد معدنی دانه بندی شده حاصل شده است. فرمولاسیون خاص این محصول خاصیت روانی و کسب مقاومت فشاری اولیه بسیار بالا را به همراه حرارت زایی بسیار کم در Mtoflow 650 به وجود آورده است و استفاده از آن را در حجم زیاد و به صورت یک پارچه امکان پذیر نموده است، به این معنی که به دلیل واکنش بسیار آرام و تدریجی و زمان ژل تایم طولانی، می توان این محصول را در ارتفاع دلخواه و به صورت یک پارچه اجراء و کیور نمود. همچنین وجود فیلر معدنی موجب افزایش قابل توجهی در استحکام فشاری محصول و همچنین کاهش قیمت آن می گردد. استحکام فشاری بسیار بالایی این محصول موجب می شود که از آن استفاده های متنوعی به عمل آید.

مزایا

- مقاومت مکانیکی بسیار بالا
- مقاومت بسیار عالی در برابر مواد شیمیایی
- دارای روانی و قابلیت خودتراز شوندگی
- آزاد کردن حرارت بسیار کم و تدریجی
- بدون جمع شدگی

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.

میزان مصرف

با در نظر گرفتن نسبت های تعیین شده در بسته بندی و اعمال وزن مخصوص Mtoflow 650 و همچنین با محاسبه حجم مقطع مورد اجرا میزان مصرف مشخص می گردد.

بسته بندی

Mtoflow 650 به صورت ۳ جزئی و در وزن های خاص که توسط کادر فنی مشخص گردیده، عرضه می شود. لذا دقت نمایید در هنگام استفاده بایستی ابتدا جزء A و B باهم مخلوط گردد و سپس جزء C به آرامی به آنها اضافه شود. ضمناً جهت حصول روانی بیشتر می توان با هماهنگی متخصصین کلینیک بتن ایران فقط از مصرف پودر کم نمود.

نگهداری

عمر انبار محصول در بسته بندی اولیه و در دمای ۵+ الی ۳۰+ درجه سانتیگراد ۱۲ ماه پس از تاریخ تولید می باشد.

بهداشت و ایمنی

پس از اتمام کار، کلیه ابزار را به وسیله حلال نفتی (مثل تینر) شستشو دهید. از اختلاط هر نوع حلال با محصول شدیداً خودداری نمایید. از تماس محصول، با پوست بدن جلوگیری کرده و چنانچه با پوست بدن تماس یافت آن را بوسیله حلال های نفتی زده و سپس بوسیله آب و صابون شستشو دهید. در صورت تماس با چشم به پزشک مراجعه نمایید.

مشخصات فیزیکی و شیمیایی

حالت فیزیکی		سه جزئی (دو جز، A و B مایع، جزء C پودر)
رنگ مخلوط		خاکستری
وزن مخصوص ترکیب سه جز، gr/cm ³		۲/۱۱ ± ۰/۱
مقاومت فشاری Mpa ASTM C579	۱ روزه	۶۰
	۷ روزه	۸۰
	۳۰ روزه	۹۵
مقاومت خمشی Mpa ASTM C580		۱۲
مقاومت کششی Mpa ASTM C580		۲۷
مقاومت چسبندگی به بتن MPA		بیشتر از ۳

یا درزبندهای ماستیکی در زیر قالب و بین اتصالات استفاده نمود. برای گروت ریزی با جریان آزاد، تامین نمودن هد هیدرواستاتیکی ضروری است. برای این کار باید از یک قیف تغذیه (Hopper) استفاده شود.

مساحت سطح قالب بندی نشده گروت باید حداقل باشد. بطور کلی فاصله بین قالب بندی و لبه صفحه (پلیت) نباید از ۷۵ میلیمتر در سمت گروت ریزی و ۲۵ میلیمتر در سمت مخالف بیشتر باشد. اگر جهت اجرا محدودیت نداشته باشیم، توصیه می شود در لبه های جانبی، فاصله های میان قالب بندی و صفحه وجود نداشته باشد.

جهت تهیه گروت ابتدا جزء A و جزء B را با یکدیگر به مدت ۱ دقیقه مخلوط نموده و پس از آن جزء C را به آرامی به ترکیب دو جزء اضافه نمایید و به مدت ۲ دقیقه میکس کنید تا یک مخلوط کاملاً همگن بدست آید.

پس از اختلاط، مواد بدست آمده باید در طی زمان کارپذیری مورد استفاده قرار گیرد. پس از سپری شدن زمان کارپذیری، مواد استفاده نشده سفت گشته و باید دور ریخته شوند.

همواره به اندازه های گروت آماده نمایید که در طی زمان کارپذیری خود قابل اجرا باشد. گروت ریزی را می توان طی چند مرحله پس از خشک شدن کامل لایه قبل اجرا نمود. گروت ریزی فقط باید از یک سمت انجام گیرد تا از محبوس شدن هوا در زیر بیس پلیت جلوگیری شود. توصیه می شود گروت ریزی از سمتی انجام شود که گروت، کوتاهترین مسافت را طی نماید. هد هیدرواستاتیکی گروت باید حفظ شود به نحوی که جریان پیوسته گروت همواره تامین گردد. استفاده از قیف های گروت ریزی جهت هدایت ملات به سمت انتهای قالب حتماً پیشنهاد می گردد.

برای گروت ریزی حجیم می توان از پمپ استفاده کرد. هرگز نباید گروت را در حالت های مهار نشده اجرا نمود. یکی از حالات مهار نشدگی، فضاهای آزاد اطراف بیس پلیت می باشد، که باید آن را محدود نمود. در صورت عدم توجه به این موضوع، احتمال گسترش ترک در گروت وجود خواهد داشت.

دستور العمل مصرف در هوای گرم

دستور العمل مصرف در هوای گرم بدین ترتیب است که توصیه می شود در درجه دماهای بالاتر از 35°C، از دستور العمل 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.

