

Immermortel WR 3

Szybkowiążąca zaprawa montażowa

PRZEZNACZENIE	montaż pierścieni włączów kanałowych oraz kołnierzy wpustów deszczowych
OBSZAR ZASTOSOWANIA	infrastruktura komunikacyjna budownictwo kubaturowe, przemysłowe, hydrotechniczne
WŁAŚCIWOŚCI	płynna konsystencja początek wiązania zaprawy - po 3 min wytrzymałość po ok. 60 min - 16 MPa na bazie kruszyw kwarcowych i bazaltowych z dodatkiem włókien sztucznych oraz cyrkonowych ograniczony skurcz mrozoodporność F200 zgodnie z Procedurą IBDIM Nr PB/TM-1/12 ogranicza wnikanie chlorków zgodnie z PN-EN 13529 zawartość jonów chlorkowych zgodna z PN-EN 1015-17 zawartość chromianów zgodna z dyrektywą 2003/53/EG
ZAKRES STOSOWANIA	grubość podlewki od 3 do 50 mm
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża jest spełnienie wymienionych zaleceń: - podłoże wytrzymałe – wytrzymałość podłoża z betonu cementowego badana metodą „pull-off” - 1,5 MPa; podłoża ceglane - 1,0 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 - podłoże czyste – powierzchnię betonową oczyścić z luźnych frakcji, pyłów, szlamu cementowego, plam oleju i innych zanieczyszczeń - podłoże matowo - wilgotne - powierzchnia betonowa/cegłana, wilgotna, jednolicie ciemna i matowa, bez przebarwień; ewentualne zastoiny wody usunąć sprężonym powietrzem bez zanieczyszczeń olejem - stal zbrojeniowa - odkryte elementy stalowe należy oczyścić z zanieczyszczeń i rdzy do stopnia czystości Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1 - szalunek wewnątrz włązu należy stabilnie zamocować i bardzo dokładnie uszczelnić
PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY DO APLIKACJI	- do mieszania zaprawy należy przystąpić jeśli właściwie przygotowano podłoże i zamocowano szalunek - stosować wodę wodociągową lub spełniającą wymagania PN-EN 206-1 - ilość wody zarobowej: 4,5 l (±0,2 l) /25 kg suchej mieszanki - temperatura otoczenia, wody, suchej mieszanki, rodzaj mieszalnika mogą dodatkowo wpłynąć na zmianę ilości wody
MIESZANIE	- stosować wolnoobrotowe mieszadło 300 obrotów/min - mieszanie przy użyciu kielni jest niedopuszczalne - odmierzyć zalecaną ilość wody zarobowej - wlać wodę do pojemnika i mieszając wsypać zawartość worka - mieszać około 1 min
APLIKACJA	Ręcznie - świeżą zaprawę wylewać bezpośrednio z np. kasty budowlanej, pojemnika w miejsce aplikacji - z uwagi na krótki czas obróbki zaleca się przygotowanie zaprawy w pobliżu miejsca aplikacji
CZYSZCZENIE	- narzędzia, urządzenia czyścić wodą
WSKAZÓWKI	- prace należy prowadzić przy temperaturze otoczenia i podłoża od +1°C do +30°C - w przypadku prowadzenia prac w temperaturze poniżej 0°C należy podgrzać wodę do temperatury +30°C - temperatura suchej mieszanki oraz mocowanych elementów typu rama włązu, prefabrykaty betowe powyżej +5°C - czas przydatności do użycia świeżej zaprawy zależy od temperatury otoczenia, wody, materiału i wynosi np.: w przypadku temperatury 30°C – 90 s w przypadku temperatury 2°C – 3 min
PIELĘGNACJA	- świeżą zaprawę chronić przed wiatrem, przeciągiem, nasłonecznieniem oraz oddziaływaniem ujemnych temperatur przez okrycie włókniną lub Immermata
ZUŻYCIE	- orientacyjne zużycie suchej mieszanki: 1,85 kg/m ² /mm; 1850 kg/m ³ - z 25 kg suchej mieszanki uzyskasz ok. 13,5 l świeżej zaprawy
MAGAZYNOWANIE	- worek należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia - przydatność do stosowania suchej mieszanki: 12 miesięcy od daty produkcji

Immermortel WR 3

Szybkowiążąca zaprawa montażowa

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: 1 h / po 1 dniu / 7 dniach / 28 dniach	16 / 30 / 40 / 50
Wytrzymałość na zginanie [MPa] po: 1 h / po 1 dniu / 7 dniach / 28 dniach	3,0 / 5,5 / 7,0 / 9,0
Uziarnienie [mm]	0,06 – 0,5
Zużycie [kg/l]	1,75
Odporność na zamrażanie/rozmarzanie w wodzie o temp. -18°C/+18°C określona zmianą wytrzymałości na ściskanie i zginanie	200 cykli
Skurcz po 56 dniach wg PN-EN 12617-4 [mm/m]	≤ 0,75
Pęcznienie po 56 dniach wg PN-EN 12617-4 [mm/m]	≤ 0,1
Stopień wodoszczelności wg PN-88/B-06250	W 12
Absorpcja kapilarna [$\text{kg} \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{h}^{-0,5}$]	<0,5
Moduł sprężystości przy ściskaniu [GPa]	≥ 20
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego po 28 dniach metodą "pull-off" [MPa]	>2,0
Zawartość jonów chlorkowych [%]	≤ 0,05
Przyczepność przy wyrwywaniu	Przemieszczenie ≤ 0,6 mm przy obciąż. 75 kN
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 Immermortel WR 3						
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
.	

*spełnia wymagania

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. 61 624 86 34
www.immerbau.pl

Wydanie: 27-01-2020
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.