

Immercret RM 40/4 Rapid

Szybkowiążąca zaprawa naprawcza

PRZEZNACZENIE	<ul style="list-style-type: none"> naprawa elementów betonowych/żelbetonowych naprawa konstrukcyjna i niekonstrukcyjna elementów betonowych/żelbetonowych
OBSZAR ZASTOSOWANIA	<ul style="list-style-type: none"> infrastruktura komunikacyjna (mosty, tunele, wiadukty) budownictwo: przemysłowe, hydrotechniczne, energetyczne
WŁAŚCIWOŚCI	<ul style="list-style-type: none"> na bazie cementu, modyfikowana polimerami nadaje się do obróbki ręcznej w systemie z warstwą szczepną do napraw konstrukcyjnych - klasa R4 zgodnie z PN-EN1504-3 z dodatkiem włókien sztucznych oraz cyrkonowych ograniczony skurcz wodoszczelność W12 zgodnie z norma PN-88/B-06250 mrozoodporność F200 zgodnie z Procedurą IBDIM Nr PB/TM-1/12 odporność na karbonatazację zgodnie z PN-EN 13295 ogranicza wnikanie chlorków zgodnie z normą PN-EN 13529 zawartość jonów chlorkowych zgodna z PN-EN 1015-17
ZAKRES STOSOWANIA	<ul style="list-style-type: none"> powierzchnie poziome - grubość warstwy w jednym cyklu roboczym od 6 do 50 mm w przypadku powierzchni sufitowych grubość warstwy w jednym cyklu od 6 do 15 mm (miejscowo 25 mm) powierzchnie pionowe - grubość warstwy w jednym cyklu roboczym od 6 do 30 mm, łączna grubość warstw 50 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 obróbić 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 Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1; bezpośrednio po oczyszczeniu nałożyć pierwszą i drugą warstwę antykorozyjną (karta produktu MWS)- podłoże czyste – powierzchnię betonową 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 betonowej przez co najmniej 35 min. od chwili zwilżenia naprawianego elementu oraz bez zastoju wody; w przypadku wystąpienia po 25 min. miejscowo jasnych przebarwień (efekt wysychania) całą powierzchnię ponownie zwilżyć wodą; ewentualne zastoju wody usunąć sprężonym powietrzem bez zanieczyszczeń olejem
PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY DO APLIKACJI	<ul style="list-style-type: none">- do mieszania zaprawy należy przystąpić jeśli właściwie przygotowano podłoże- należy stosować wyłącznie wodę wodociągową lub spełniającą wymagania PN-EN 206-1- zalecana ilość wody 3,5 l (±0,2 l) /25 kg suchej mieszanki- temperatura otoczenia, wody, suchej mieszanki i rodzaj mieszalnika mogą wpłynąć na zmianę ilości wody
MIESZANIE	<ul style="list-style-type: none">- z uwagi na krótki czas obróbki zaleca się mieszanie zaprawy w pobliżu miejsca aplikacji- stosować wyłącznie wolnoobrotowe mieszadło 300 obrotów/min.; mieszarkę przeciwbieżną typu PGM 80 lub inne o takiej samej charakterystyce- mieszanie ręczne przy użyciu kielni jest niedopuszczalne- odmierzyć zalecaną ilość wody zarobowej- włączyć wodę do mieszalnika i mieszając wsypać zawartość worka- mieszać 2 min, następnie zostawić zaprawę na czas „dojrzwania” 3 min- po 3 min. „dojrzwania” należy ponownie mieszać zaprawę przez ok. 1 min.- tak przygotowana zaprawa nadaje się do nakładania metodą ręczną
APLIKACJA	<p>Ręczna</p> <ul style="list-style-type: none">- w przypadku nakładania ręcznego (powierzchnie pionowe, poziome) wykonać warstwę szczepną z materiału Immercret MWS- nanosić zaprawę po wykonaniu warstwy szczepnej na powierzchni betonowej, metodą „świeże na świeże”, przez mocne dociśnięcie zaprawy w celu zagęszczenia oraz usunięcia z niej powietrza- metoda tynkarska jest niedopuszczalna (narzut zaprawy kielnią)
CZYSZCZENIE	<ul style="list-style-type: none">- narzędzia, urządzenia czyścić wodą
WSKAZÓWKI	<p>w przypadku prac w temperaturze poniżej +5°C oraz powyżej +30°C prosimy o kontakt z doradcą technicznym</p> <p>czas przydatności do użycia świeżej zaprawy zależy od temperatury otoczenia, wody, materiału i wynosi np.:</p> <ul style="list-style-type: none">- w przypadku temperatury 25°C – 15 min.- w przypadku temperatury 7°C – 20 min.

Immercret RM 40/4 Rapid

Szybkowiążąca zaprawa naprawcza

PIELĘGNACJA

- bezpośrednio po ułożeniu dojrzewającą zaprawę oraz jej otoczenie należy przez 24 h utrzymywać w temperaturze powyżej +5°C
- świeżą zaprawę chronić 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), zraszania wodą lub zamknięcie instalacji

Uwaga: temperatura wody używanej do pielęgnacji zaprawy zbliżona do temperatury otoczenia i wiążącej zaprawy - średnie odchylenie $\pm 5^{\circ}\text{C}$; zbyt duża różnica temperatury między górną, a dolną strefą wiążącej zaprawy może doprowadzić do powstawania rys

ZUŻYCIE

- orientacyjne zużycie suchej mieszanki: 1,9 kg/m²/mm; 1900 kg/m³
- z 25 kg suchej mieszanki uzyskuje się 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

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 dniu / 7 dniach / 28 dniach	15 / 40 / 50
Wytrzymałość na zginanie [MPa] po: 1 dniu / 7 dniach / 28 dniach	2,5 / 6,0 / 8,5
Uziarnienie [mm]	0,06-4
Zużycie [kg/l]	1,9
Odporność na zamrażanie/rozmarzanie w wodzie o temp. -18°C/+18°C określona zmianą wytrzymałości na ściskanie i zginanie	200 cykli
Stopień wodoszczelności wg PN-88/B-06250	W 12
Skurcz po 90 dniach wg PN-EN 12617-4 [mm/m]	≤ 1,0
Absorpcja kapilarna [kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}]	< 0,5
Moduł sprężystości przy ściskaniu [GPa]	≥ 20
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża po 28 dniach metodą "pull-off" [MPa]: - betonowego	> 2,0
Zawartość jonów chlorkowych [%]	≤ 0,05
Reakcja na ogień	klasa A1

KLASY EKSPOZYCJI MATERIAŁU

WG PN-EN 206-1

IPN-B 06265 - KRAJOWEGO

UZUPEŁNIENIA PN-EN 206-1

Klasa ekspozycji Immercret RM 40/4 Rapid						
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: 30-06-2020
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.