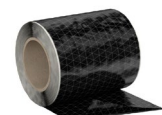
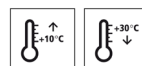


Instrukcja Techniczna

Sto S&P C Sheet 640

Jednokierunkowa mata zbrojona włóknem węglowym, współczynnik sprężystości wzdłużnej: 640 kN/mm²



Charakterystyka

Zastosowanie	• do wzmacniania konstrukcji betonowych (beton i żelbet) • do klejenia na powierzchni
Właściwości	• jednokierunkowa mata zbrojona włóknem węglowym • wysoka wytrzymałość na rozciąganie • dopasowuje się do kształtu elementu konstrukcyjnego • moduł sprężystości: 640 kN/mm²
Format	• szerokość: 300 mm
Specyfika/informacje	• produkt wzmacniający konstrukcje betonowe i żelbetowe DAfStb

Dane techniczne

Kryterium	Norma/ przepis kontrolny	Wartość/ Jednostka	Informacje
Wytrzymałość na rozciąganie	PN-EN 2561	2.650 N/mm ²	Kierunek włókien
Wydłużenie przy zerwaniu	PN-EN 2561	0,4 %	Kierunek włókien
Statyczny moduł sprężystości	PN-EN 2561	640 kN/mm ²	Kierunek włókien

Podane parametry są wartościami średnimi albo przybliżonymi. Z uwagi na zastosowanie w naszych produktach naturalnych surowców, rzeczywiste wartości w poszczególnych dostawach mogą nieznacznie odbiegać od podanych, co jednak nie ma wpływu na przydatność produktu.

Podłoże

Wymagania	Wymagania dotyczące podłoża: Podłoże powinno być wytrzymałe oraz wolne od substancji antyadhezyjnych i obcych. Warstwy betonu i powłoki szlamowe o mniejszej wytrzymałości należy usunąć. Suche, zgodnie z definicją dyrektywy dot. napraw konstrukcji betonowych 2001-10, jednak zależnie od klasy betonu. Zawartość wilgoci może wynosić maks. 4 procent CM dla betonu do klasy C30/37 i maks. 3 procent CM dla betonu klasy C35/45, mierzone za pomocą urządzenia CM. Beton musi odpowiadać przynajmniej klasie betonu C12/15 Odporność betonowego podłoża na zerwanie musi być taka, aby po
------------------	---

Instrukcja Techniczna

Sto S&P C Sheet 640

przygotowaniu klejonej powierzchni betonu odporność wynosiła przynajmniej 1,5 N/mm².

Otulina betonowa w obrębie powierzchni klejonej musi wynosić co najmniej 10 mm.

Stopień czystości stali po przygotowaniu podłoża powinien odpowiadać klasie SA 2½. Elementy stalowe należy pokryć dopuszczoną ochroną antykorozyjną StoPox ZNP.

Optymalna szorstkość podłoża: 0,5 - 1,0 mm.
Temperatura podłoża powyżej +10 °C i o 3°C powyżej punktu rosy.

Przygotowania

Przed zaklejeniem materiału Sto S&P CFK Sheet należy sprawdzić równość powierzchni betonu. Nierówności > 1 mm na 30 cm wyrównać przynajmniej 1 dzień przed zaklejeniem.

Krawędzie części należy zaokrąglić promieniem przynajmniej 2 cm. Przy owijaniu kolumn ciśnieniowych najlepiej wybrać promień 3 cm.

Podłoże należy przygotować stosując odpowiednią technikę mechaniczną, np. przez piaskowanie lub wodą pod wysokim ciśnieniem (> 800 barów). Pory i raki należy wystarczająco otworzyć.
W razie potrzeby zagruntować beton.

Aplikacja

Temperatura aplikacji

Minimalna temperatura obróbki: +10 °C
Maksymalna temperatura obróbki: +30 °C

Stosunek składników mieszanki

StoPox LH składnik A : składnik B = 100,0 : 33,3 części wagowych

Przygotowanie materiału

Należy uwzględnić instrukcje techniczne dotyczące używanych produktów.

Zużycie

Zużycie ok.

1,0

m/m

Zużycie materiału uzależnione jest między innymi od obróbki, podłoża oraz konsystencji. Podane wartości dotyczące zużycia należy traktować jako orientacyjne. Dokładne wartości dotyczące zużycia należy ustalić dla danego obiektu.

Struktura powłok

1. Szpachlowanie nierówności < 4 mm StoPox SK 41
Szpachlowanie nierówności > 4 mm za pomocą StoPox KSH thix plus StoPox Mörtel standfest
2. Aplikacja Sto S&P C-Sheets

Instrukcja Techniczna

Sto S&P C Sheet 640

Aplikacja

Należy uwzględnić instrukcje techniczne dotyczące produktu

1. Szpachlowanie nierówności:

Nierówności < 4 mm można zniwelować klejem StoPox SK 41.

Nierówności od 4mm do 30mm można zniwelować za pomocą StoPox Mörtel standfest na mostku szcpepnym StoPox KSH thix

Zużycie: StoPox KSH thix ok. 0,5 - 0,8 kg/m², StoPox Mörtel standfest ok. 1,7 kg/m² na mm grubości warstwy.

2. Aplikacja Sto S&P C-Sheets

Nanoszenie żywicy do laminowania StoPox LH

Jednocześnie wymieszaną żywicę do laminowania StoPox LH nanieść na całą powierzchnię podłoża wałkiem Moltopren.

Zużycie: ok. 0,8 kg/m² na jeden cykl roboczy

Rozkładanie arkusza materiału Sto S&P C-Sheet

Po zdjęciu folii ochronnej (jeśli występuje) odsłoniętą stroną Sto S&P C-Sheet owinąć wokół podpór z niewielkim zakładem i lekko docisnąć ręką (używać rękawic ochronnych).

Przy rozwijaniu arkusza materiału Sto S&P C-Sheet należy pamiętać, aby usunąć folię ochronną.

Następnie za pomocą ściągaczki gumowej należy nanosić żywicę StoPox LH na materiał Sto S&P C-Sheet tak, aby został nią całkowicie nasączony.

Ściągaczkę gumową można przy tym przesuwac wyłącznie w kierunku włókien.

Następnie nałożyć kolejną warstwę StoPox LH bezpośrednio na materiał Sto S&P C-Sheet i rozprowadzić równomiernie, jak to zostało opisane wcześniej.

Minimalny zakład przy krawędzi maty wynosi 250mm w kierunku włókien.

W czasie fazy utwardzania żywicy do laminowania w obszarze wykonanego wzmocnienia należy przez ok. 2 dni unikać wstrząsów.

Sprawdzenie wzmocnienia:

Po utwardzeniu kleju należy opukać arkusze, aby sprawdzić, czy nie zostały puste miejsca. Na próbnym odcinku 30 cm nierówności powierzchni arkusza nie mogą przekraczać 1 mm.

Wskazówka:

Należy unikać wszelkiego rodzaju uszkodzeń materiału S&P C-Sheet, aby zapewnić jego prawidłowe funkcjonowanie!

W przypadku ochrony przeciwpożarowej należy pamiętać, że żywica do

Instrukcja Techniczna

Sto S&P C Sheet 640

laminowania StoPox LH i materiał Sto S&P C-Sheet są tylko w ograniczonym stopniu odporne na temperaturę.

Czyszczenie narzędzi	Czyszczenie przy pomocy StoCryl VV .		
Informacje, zalecenia, szczególne informacje, pozostałe	Ogólne informacje dotyczące obróbki – pod adresem www.sto.pl oraz w załączniku aktualnego podręcznika technicznego.		
Dostawa			
	Numer artykułu	Oznaczenie	Pojemnik
	14307-006	Sto S&P CFK Sheet 640/400 szerokość: 300 mm	50 m Rolka
	14307-003	Sto S&P CFK Sheet 640/400 szerokość: 300 mm	m
Składowanie			
Warunki magazynowania	Przechowywać w suchym miejscu i chronić przed mrozem.		
Okres magazynowania	W oryginalnym pojemniku do... (patrz opakowanie).		
Oznakowanie			
Grupa produktowa	Materiał zbrojony włóknem węglowym		

Szczegółne informacje

Zamieszczone w niniejszej Instrukcji Technicznej lub dane odnoszą się do standardowych zastosowań i opierają się na naszych doświadczeniach. Nie zwalniają one użytkownika z obowiązku samodzielnego sprawdzenia przydatności i zastosowania produktu. Zastosowania niewymienione jednoznacznie w niniejszej Instrukcji Technicznej dozwolone są dopiero po konsultacji. W razie braku dopuszczenia do takiego zastosowania użytkownik działa na własne ryzyko. Dotyczy to w szczególności łączenia z innymi produktami.

Wraz z ukazaniem się nowej Instrukcji Technicznej wszystkie dotychczasowe Instrukcje Techniczne tracą ważność. Aktualne wydanie można znaleźć w Internecie.

Instrukcja Techniczna

Sto S&P C Sheet 640

Sto Sp. z o.o.
ul. Zabraniecka 15
PL 03-872 Warszawa
Telefon: 022 511 61 00
Telefax: 022 511 61 01
www.sto.pl