

Nonset® 50 / 50 FF / 50 SR – Nonset® 120 / 120 FF. Ekspanderende mørtel.

PRODUKTBESKRIVELSE

Nonset® er en sementbasert tørrmørtel som ekspanderer 1 – 3 % før avbinding. Mørtelen er sammensatt av sement, velgradert sand, ekspanderende, stabiliserende og plastiserende stoffer. Frostfrie typene (FF) inneholder også stoffer som bevirker at sementen herder og massen ikke virker sprengende selv ved temperaturer ned til – 25°C.

Nonset 50 SR er en variant som inneholder sulfatresistent sement.

BRUKSOMRÅDE

For bolting (gysing), injeksjon, fugging samt understøpsarbeid i tykkelser fra 5 – 150 mm.

Nonset 50 og **Nonset 120** har forskjellig maks. kornstørrelser og ulikt vannbehov til de forskjellige anvendelsesområder.

Ferdig utblandet masse må være plassert senest ¾ time etter blanding for ikke å tape ekspansjon.

BRUKSANVISNING

Forarbeid

Løs betong og urenheter på flaten det støpes mot fjernes etter best mulig evne. Deretter vannes betongen, helst dagen før, slik at den kan tørke noe igjen. Blås bort fritt vann i huller og utspring. I kuldegrader tines overflaten og is fjernes f.eks. med propanflamme.

Blanding

Nonset®-mørtlene skal kun tilsettes vann og blandes i minst 3 minutter til klumpfri masse. Benytt ikke mer vann og bløtere masse enn nødvendig, da for mye vann kan gi separasjon, redusert fasthet og dårlig resultat.

Blanding kan ved mindre arbeider skje med drill og visp, og små mengder for hånd.

Tvangs- eller vanlig mørtelblander benyttes ved større arbeider.

For Frostfritypene benyttes lunkent

eller varmt vann, avpasset slik at temperaturen i den ferske massen blir ca. +20°C, dog aldri over +30°C.

Formbygging Understøp

Formen må være tett, festes godt og ha 25 – 50 mm overhøyde.

En trakt bygges på den ene siden for å helle massen i. Lag 10 – 20 mm klaring på de øvrige sider for kontroll av utfyllingen og for å stake i massen. Anvendes pumpe plasseres slangen midt i formen slik at massen flyter til alle kanter.

Utstøping

Massen helles i formen. Bank forsiktig på forsidene og stak i massen med f.eks. et tynt armeringsjern, slik at den flyter lettere og luftlommer unnvikes. Blanding og utstøping må gå i ett og uten avbrudd til formen er full. Spesialpumpe er å foretrekke ved større arbeider.

Boltegyssing

Til bolting benyttes **Nonset® 50** eller **Nonset® 50 FF**. Mørtelen blandes og pumpes med egnet utstyr. Mørtelen skal blandes til en kremaktig konsistens. Mateslangen føres så inn i bunnen av boltehullet og pumpingen starter. Slangen trekkes så sakte utover til hullet er fylt, deretter settes bolten inn. I vertikale takhull kan det være nødvendig å låse bolten med en kile eller lignende til mørtelen har bundet av.

Injeksjon

For **Nonset® 50 / Nonset® 50 FF**, anvendes hurtiggående mikser f.eks. kolloidkvern, og aktivator for å holde massen i konstant bevegelse.

Kabelinjeksjon

Kabelrørene blåses for å kontrollere at de er åpne og for å fjerne evt. fritt vann. Is fjernes ved å pumpe vann blandet med sprit gjennom kanalene. Hele massen holdes i bevegelse (aktivator) mens injeksjonen pågår. Dette er spesielt viktig

å påse for å oppnå et godt resultat med **Nonset® 50 FF**.

Avbryt injeksjonsarbeidet med jevne mellomrom, f.eks. hver 2. time, og vask utstyret og spyl slanger for å fjerne evt. gammel masse som bygger seg på.

Etterbehandling

Denne skjer sikrest og best ved å påføre frie overflater en membranherder umiddelbart og så tilføre vann fra neste dag og 3 – 4 dager framover. Tildekking med plastfolie er også effektivt og foretrekkes når flaten skal males.

VERNETILTAK

For helse-, miljø- og sikkerhetsinformasjon, se eget HMS-datablad. HMS-databladene finnes på www.resconmapei.com

MERK

De tekniske anbefalinger og detaljer som fremkommer i denne produktbeskrivelse representerer vår nåværende kunnskap og erfaring om produktene.

All ovenstående informasjon må likevel betraktes som retningsgivende og gjenstand for vurdering. Enhver som benytter produktet må på forhånd forsikre seg om at produktet er egnet for tilsiktet anvendelse. Brukeren står selv ansvarlig dersom produktet blir benyttet til andre formål enn anbefalt eller ved feilaktig utførelse.

Alle leveranser fra Rescon Mapei AS skjer i henhold til de til enhver tid gjeldende salgs- og leveringsbetingelser, som anses akseptert ved bestilling.

Produsent:

Rescon Mapei AS
Vallsetvegen 6, 2120 Sagstua, Norway
Tlf: +47 62 97 20 00 Fax: +47 62 97 20 99
post@resconmapei.no
www.resconmapei.com

Tekniske spesifikasjoner målt i laboratorium ved 20°C og 50% RF

Ekspansjon: 1 – 3 %
 Bleeding (vannsep.): 0 – 0,5 %

	Nonset® 50	Nonset® 120
Vannmengde pr. sekk		
- tungtflytende konsistens	9,0 ltr.	3,5 ltr.
- lettflytende konsistens	10,0 ltr.	4,5 ltr.
D max.	0,2 mm	1,5 mm
Utstøp tykkelse	injeksjon/gysing	15 – 20 mm
Trykkfasthet 28 døgn v/20°C	48 – 53 N/mm ²	50 – 60 N/mm ²

Fasthetsutvikling: Kurvene refererer til trykkprøving av prismer 40 x 40 x 160 mm. Vanntilsats er 9,5 l. for **Nonset® 50** produktene, og hhv. 4,0 ltr. og 3,5 l. for **Nonset® 120** produktene.

	Nonset® 50 FF	Nonset® 120 FF
Trykkfasthet 28 døgn - v/ +20°C	45 – 49 N/mm ²	50 – 55 N/mm ²
- v/ -15°C	30 – 37 N/mm ²	28 – 36 N/mm ²

Material forbruk Nonset® 50: 1,6 kg pr. liter masse
 Nonset® 120 2,0 kg pr. liter masse
 Emballasje: 48 sekker pr. Europall (1200 kg) med krympeplast.
 Lagring: Må lagres tørt og er i uåpnede sekker holdbar i min. 12 måneder.

Bestandighetsklasser:
 For å oppfylle bestandighetsklasser, er maks. vanddosering (l/25 kg):

Bestandighetsklasse	N50	N50FF	N120	N120FF
*M60	12,1	13,2	6,5	6,6
M45	9,7	9,9	5,0	5,0
M40	8,6	8,8	4,5	4,4

Ved ønske om masse med bedre flyt ved lavt masseforhold, kan SP-stoff basert på melamin anbefales
 * Fare for separasjon