

Mapepoxy FU

Understøp

PRODUKTBESKRIVELSE

Mapepoxy FU er basert på en mellomviskøs epoxyharpiks herdet med et formulert polyamin. Herding ved +5°C går meget langsomt. Sluttfastheten oppnås først etter at herdetemperaturen er kommet opp i +15°C igjen.

Mapepoxy FU kan akselereres, men man går da glipp av lav temperaturutvikling og lang brukstid.

BRUKSOMRÅDE

Mapepoxy FU er et epoxylim med lang brukstid og lav temperaturutvikling ved herding. Spesielt egnet for hardt belastende understøps- og fundamenteringsmørtler eller andre anvendelser hvor volumene er store; understøp av kranbaner og tunge maskiner m.v. Benyttes i tilfeller hvor ekspanderende sementmørtler, dvs. **Nonset**, ikke holder mål.

Fordelene er hurtig herding, meget lite svinn (uten uttørkningsvinn), høy adhesjon til betong og stål, høy fasthet og kjemisk motstandsevne og gode vibrasjonsdempende egenskaper.

BRUKSANVISNING

Maskinene eller kranbanen nivelleres opp og massen gyses inn under. En annen fremgangsmåte er å nivellere opp og benytte motskruer. Kranskinnen heves så noe og massen fylles på med litt overhøyde. Skinnen skrues deretter ned i riktig stilling og overskuddsmasse presses ut og opp på siden.

Krav til betong og stål

Betongoverflaten må være ren, tørr og fast. Sementslam må fjernes. Vanlige rengjøringsmetoder er sandblåsing, fresing, slyngrensing eller prikkhugging. Stål sandblåses eller stålbørstes og avfettes med for eksempel tri eller aceton. Like før massen utlegges støvsuges eller blåses flaten ren for støv.

Blanding

Komponentene (dvs. comp. A, B og spesialsand), bør ha ca. 20°C før blanding. Comp A og comp B blandes godt i 3-4 minutter med en sterk og langsomtgående drill med visp før fyllstoffet (spesialsand) tilsettes. Bland videre til massen er godt gjennomblandet. Benyttes ikke hele pakningen, må harpiks og herder aweies i riktig blandingsforhold. Større arbeider krever tvangsblender.

Understøp

Temperaturen på betongen og stålet bør være minst +15°C. Har man ikke utsparing i betongfundamentet må man lage seg tett forskaling rundt fundamentet så den flytende massen ikke renner ut. Formene må ha glatt overflate, og acrylplater er ypperlig egnet. Smør formen med litt vanlig smøreolje så herdet epoxy ikke fester til formen. Nyblandet masse helles på fra en side (for å unngå luftlommer). Massen flyter innunder, men den bør skyves etter med for eksempel et armeringsjern, en trebit eller vitrator. Epoxymørtelen fylles til litt overhøyde.

Rengjøring

Verktøy og maskiner rengjøres straks etter bruk med **Tynner**. Herdet masse er vanskelig å fjerne.

VERNETILTAK

For helse-, miljø og sikkerhetsinformasjon – se eget sikkerhetsdatablad. Sikkerhetsdatabladene finnes på www.mapei.com

MERK

De tekniske anbefalinger og detaljer som fremkommer i denne produktbeskrivelse representerer vår nåværende kunnskap og erfaring om produktet. All ovenstående informasjon må likevel bli betraktet 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 Mapei AS skjer i henhold til de til enhver tid gjeldende salgs- og leveringsbetingelser som anses akseptert ved bestilling.

Produsent:

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

TEKNISKE SPESIFIKASJONER			
	Mapepoxy FU		Mapepoxy FU: 0-5mm sand 1:3,7
Spesifikk vekt:	1,1 g/cm ³		
Viskositet v/ +20°C:	Ca. 600cP		
Brukstid v/ +20°C, 10 kg sett:	40 min.		2t
Herdetid v/ +5°C:	3 døgn		7 døgn
Herdetid v/ +20°C:	6,5 t		7 døgn
Varmeutvikling ved herding (10 l volum):	210°C		70°C
E-modul (trykk) v/ +20°C:			Ca. 17 000 Mpa
Bruddforlengelse v/+20°C:			Ca. 1%
Lineær varmeutvikling koeffisient:			27 x 10 ³ mm/m pr.°C
Romvekt:	2,0 g/cm ³		
Skjærfasthet til stål:			Ca. 20 Mpa
Skjærfasthet til limt betong etter 16 t herding v/ +20°C:			8 Mpa (100% brudd i betongen)
Etterfølgende orienterende data refererer til en mørtel fylt 1 : 3,7 epoxylin: spesialsand 0-5 mm			
Herdetemp. °C	Herdetid	Trykkfasthet Mpa	Bøystrekkfasthet Mpa
20	6,5 t	89	37
20	7 d	108	39
5	3 d	40	10
5	7 d	47	12
Brukstid:	50 og 100% akselerert er (fylt) 45 og 30 min.		
Emballasje:	Komponentene er pakket i riktig blandingsforhold i en passende arbeidssats for tvangsblender. 1 sett à 28 kg Mapepoxy FU og 4 sekker à 28 kg spesialsand 0-5 mm (gir ca. 66 l ferdig masse).		
Lagring:	Lagret frostfritt og i uåpnet originalemballasje, forandres ikke bruksverdien de første 24 månedene.		

Produsent:

Mapei AS

Vallsetvegen 6, 2120 Sagstua, Norway

Tlf: +47 62 97 20 00 Fax: +47 62 97 20 99

post@mapei.no

www.mapei.com

