

MASTERFLOW® 402

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе текучей консистенции, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина заливки от 4 мм до 50 мм.

Описание

Masterflow® 402 – высокопрочный, безусадочный, не содержащий растворителя эпоксидный грунт, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования и рельсов подъемных кранов с целью обеспечения равномерного распределения статических и динамических нагрузок на фундамент.

Преимущества

Masterflow 402 является трех компонентным материалом состоящий из двух компонентов эпоксидной смолы и одного компонента специальных наполнителей. При высоких температурах, Masterflow 402 имеет отличную устойчивость к ползучести, высокую прочность на сжатие, модуль эластичности и отличную устойчивость к трещинообразованию. Также, данный материал имеет большую площадь покрываемости и высокую прочность сцепления со сталью и бетоном.

Masterflow 402 устойчив к синтетическим смазочным материалам, воде и большинство химикатам и быстро набирает прочность, что позволяет ввести оборудование в эксплуатацию гораздо быстрее.

- Не требует грунтовки
- Высокая прочность на растяжение, изгиб и сжатие
- Превосходная адгезия к стали и бетону
- Превосходная устойчивость к усталости

- Совместимость с оборудованием при больших термальных движениях
- Высокая устойчивость динамическим нагрузкам и химической атаке
- Отсутствие усадки
- Без растворителя

Области применения

- Фиксация рельс, анкеров и болтов
- Установка направляющих рельс подъемных кранов и линий транспортеров
- Подливка под новое и старое оборудование
- Структурное заполнение отверстий и пустот в бетоне
- Крепление несущих нагрузку оснований мостовых свай
- Установка промышленных оборудований подверженных статическим и динамическим нагрузкам
- Установка оборудования и машин, в процессе работы которых возможен разлив химически активных веществ
- Гидроизоляция оголовков свай

Упаковка

Masterflow 402 поставляется в упаковках из трех компонентов при перемешивании которых общий объем материала составляет 7,8 литра.

Смола	2,00 кг
Отвердитель	1,125 кг
Заполнители	12,50 кг
Общий вес комплекта	15,625 кг
Плотность	2,00 кг/литр

MASTERFLOW® 402

Технические характеристики

Структура материала Masterflow 402 Комп А Masterflow 402 Комп В Masterflow 402 Комп С	Эпоксидная смола Отвердитель Специальные Заполнители
Цвет	Серый
Плотность раствора	2,00 ± 0,005 кг/литр
Прочность на сжатие (TS EN 196) 1 день 7 дней	> 35 Н/мм ² > 80 Н/мм ²
Прочность на растяжении при изгибе (TS EN 196) 1 день 7 дней	> 20 Н/мм ² > 30 Н/мм ²
Адгезия (7 суток) (TS EN 1542) к бетону к стали	> 2,0 Н/мм ² > 3,0 Н/мм ²
Толщина нанесения	Мин. 4 мм Макс. 50 мм
Температура поверхности применения	от +5°C до +35°C
Температура эксплуатации	От -15°C до +80°C
Срок рабочего состояния (+20°C)	30 мин.
Нанесение следующего слоя	18-24 часа
Полное время отверждения	7 дней

Время набора прочности и температура

Время набора прочности больше всего зависит от температуры основания и станины оборудования чем от температуры воздуха. Если окружающая температура не была стабильной в течение нескольких дней, то в основном температура основания/станины является ниже температуры воздуха. Набранный прочность материал должен иметь звонкий звук, близкий к металлическому, при легком ударе молотка. Проверка молотка необходимо проводить как можно ближе к станине.

Подготовка поверхности:

Как с любыми материалами на эпоксидной основе, подготовка поверхности имеет прямой эффект на качество и долговечность системы. Поверхность бетона должна быть прочной,

стабильной, чистой, без цементного молочка, краски, масел, плесени, смазочных материалов и т.д. Поверхность необходимо сделать шероховатой так, чтобы были видны большие заполнители бетона. Это делается для того, чтобы слабый слой бетона и цементное молочко полностью были удалены. Бетон должен иметь прочность на сжатие 25 Мпа и выше. ПОВЕРХНОСТЬ БЕТОНА ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ И СУХОЙ ПРИ ЗАЛИВКЕ МАТЕРИАЛА. бетонные поверхности, заливаемые гروتинговым составом, не должна обрабатываться грунтовкой или другими материалами.

Перемешивание

Ни в коем случае не разделяйте компоненты комплектов и не изменяйте соотношение компонентов. Перемешивайте при помощи

MASTERFLOW[®] 402

низкооборотистой дрели с перемешивающей насадкой. В подходящую емкость добавьте сначала базовый компонент, а затем добавьте отвердитель. Убедитесь что в банках не осталось материала.

Перемешайте минуту перед тем как постепенно добавить заполнители и после добавления продолжайте перемешивать до образования однородной, текучей консистенции. Чрезмерное перемешивание может повлечь воздухововлечение в смесь. Для предотвращения проникновения масла, открытые, ненанесенные участки бетона можно покрыть специальными материалами.

Подготовка металла и грунтовка

Металлические поверхности и подкладки не должны содержать ржавчины и накипи. Для надлежащей адгезии, основание станины, рельсы и другие металлические поверхности должны быть очищены. Очистка производится перед нанесением материала. Если в промежутке времени между очисткой и нанесением есть вероятность образования ржавчины или другому виду загрязнения, то ТОЛЬКО в этом случае необходимо грунтовать поверхность.

На поверхности, где адгезия материала является нежелательной, необходимо нанести толстый слой воска.

Опалубка

Masterflow 402 является текучим материалом, поэтому при заливке необходимо использовать опалубку. Подойдет обычная опалубка, используемая при заливке бетона. Опалубка должна быть прочной и надежно зафиксирована, чтобы выдержать давление состава после укладки. Обвернутая вокруг опалубки полиэтиленовая пленка позволит опалубке легче сняться.

Укладка

Заливку материала необходимо проводить сразу после перемешивания. Заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать защемления воздуха. Избегайте заливки Masterflow 402 с двух

противоположных сторон. Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите. Убедитесь в том, что Masterflow 402 полностью заполняет пространство между пороной плитой и оборудованием. Опалубку можно снять примерно через 18-24 часа в зависимости от температуры. Чем выше температура, тем быстрее можно снять опалубку.

Нельзя наносить Masterflow 402 если температура поверхности/основания станины ниже 5°C. При температурах ниже 5°C необходимо обгревать поверхность/основание станины до требуемой температуры.

Финишная обработка и чистка

Поверхность можно сделать гладкой при помощи распыления или обработки при помощи щетки с растворителем примерно через 1 час после укладки состава. Наилучший результат можно получить обрабатывая поверхность несколько раз перед тем как материал не начал набирать прочность.

Жизнеспособность

В таблице приведено время жизнеспособности готового состава в зависимости от температуры. Жизнеспособность состава начинается с момента добавления отвердителя в смолу.

при 23°C	30 мин.
----------	---------

Хранение

Хранить в прохладном месте, защищая от прямых солнечных лучей и резких перепадов температуры. Срок годности материала 18 месяцев.

Меры предосторожности

Материал серии Masterflow 402 специально создан исключительно для промышленного и профессионального использования и должен храниться вдали от детей. Masterflow 402 содержит в своем составе химические вещества, которые могут перейти во взрывоопасные



The Chemical Company

MASTERFLOW® 402

и представляющие потенциальную угрозу вашему здоровью при неправильном хранении и применении. Пожалуйста, тщательно ознакомьтесь с технической аннотацией и выполняйте рекомендуемые процедуры до применения материала. Как и со всеми химическими материалами, необходимо предпринимать меры предосторожности при выполнении работ и хранении. Избегайте контакта материала с глазами, кожей, не допускайте попадания в пищевод и на пищевые продукты. При случайном попадании материала в пищевод немедленно обратитесь

за помощью к врачу. Плотно закрывайте упаковки материала после использования.

Примечания

Условия производства работ и особенности применения продукции в каждом случае различны. В технических описаниях предоставлены лишь общие указания по применению. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.

Для получения дополнительной информации следует обращаться за рекомендациями к специалистам ТОО «БАСФ Центральная Азия».

Значения, приведенные в данной аннотации, основываются на теоретических и практических результатах. BASF оставляет за собой право ответственности только за качество продукции. За результаты при неправильном применении, кроме рекомендательной информации о том, где и как использовать материал BASF ответственности не несет.

Все данные, указанные в техническом описании периодически обновляются, обязанностью потребителя является получение последней обновленной версии.

www.basf-cc.kz

г. Алматы
пр.Райымбека 211 А
тел. : +7(727) 279 00 13
факс: +7(727) 233 32 82

г.Астана
ул. Бейсекбаева, 24/1
тел. : +7(7172) 695 184
факс: +7(7172) 343 895

г.Атырау
пр.Азаттык 116-А,
Торговая база СДС
тел. : +7(7122) 996 137
факс: +7(7122) 996 138

г.Караганда
ул.Гоголя 31, 2 этаж
тел. : +7(7212) 563 310
факс: +7(7212) 563 310

г. Актау
База ТОО “Хандельс
Концепт”, Промзона
тел.: +7 (7292) 550 240
факс: +7(7292) 550 241