

Cerinol®MK

Instrukcja 22.7.2005

MODYFIKOWANA TWORZYWEM SZTUCZNYM,
1-KOMPONENTOWA, WIĄżąCA
NA BAZIE CEMENTU POWŁOKA
OCHRONNA STALI ZBROJENIO-
WEJ, STANOWIĄCA CZĘŚĆ SYSTE-
MU BETONU ZASTĘPCZEGO FIRMY
DEITERMANN

Rodzaj i właściwości

CERINOL MK składa się z komponentu proszkowego, który po wymieszaniu z wodą tworzy znakomitą powłokę ochronną stali zbrojeniowej, szczególnie w przypadku elementów betonowych narażonych na agresję związków chloru. CERINOL MK wiąże hydraulicznie, odznacza się znakomitą wytrzymałością na odrywanie od betonu oraz spełnia wszystkie wymagania stawiane zgodnie z TL-BE-PCC/SPCC wg ZTV-SIB.

Dane techniczne

Baza	tworzywo sztuczne, cement, wypełniacze mineralne
Kolor	brązowy
Konsystencja	proszek
Konsystencja świeżej mieszanki	można nakładać technikami malarskimi
Gęstość nasypowa proszku	ok. 1,3 kg/dm ³
Gęstość świeżej mieszanki	ok. 2,0 kg/dm ³
Narzędzia robocze	pędzel
Wymagana liczba powłok	2
Grubość nakładanej warstwy	min. ok. 1,1 mm
Czas obróbki	ok. 60 minut w temperaturze +20°C, zawiesina lekko tężeje
Czas wysychania	jak dla zaprawy cementowej
Temperatura powietrza i obiektu w czasie obróbki	od +5°C do +35°C
Zużycie przy 2 warstwach	ok. 190 g proszku/m stali o średnicy 14 mm
Wydajność	ok. 0,5 l/kg
Czas wiązania (wysychania) w temperaturze +20°C i 60% wilgotności wzgl. powietrza	ok. 5 godzin
Czyszczenie w stanie świeżym	wodą

Składowanie

w oryginalnie zamkniętym pojemniku oraz w suchym i chłodnym pomieszczeniu co najmniej 9 miesięcy

Zastosowanie

CERINOL MK stosowany jest jako powłoka ochronna stali zbrojeniowej przy renowacji żelbetu, szczególnie w przypadku elementów poddanych agresji związków chloru. CERINOL MK stosuje się w powiązaniu z zaprawami naprawczymi PCC: CERINOL RM, CERINOL FM, CERINOL ES 4, CERINOL ES 8.

Obróbka

Skorodowaną stal zbrojeniową należy oczyścić do stopnia czystości odpowiadającego Sa 2 1/2 wg normy DIN 55928. CERINOL MK należy mieszać w proporcjach wagowych 5, 1:1 z wodą, przez ok. 4 minuty za pomocą wolnoobrotowych mieszadeł np. wiertarki z nasadzonym wiertłem, aż do czasu uzyskania jednorodnej, bezgrudkowej, dającej się nakładać pędzlem zawiesiny. Najpierw do mieszalnika wlewamy wodę, a następnie sukcesywnie dodajemy CERINOL MK, przy czym zawiesina zaczyna lekko tężeć, dlatego też w czasie obróbki należy ją od czasu do czasu zamieszać. Oczyszczoną z rdzy stal zbrojeniową malujemy pędzlem na całej powierzchni w dwóch procesach roboczych w odstępie ok. 3 godzin. Grubość наносzonej warstwy powinna wynosić, co najmniej 1,1 mm (powłoka ochronna powinna całkowicie zakrywać uźebrowanie stali zbrojeniowej). Po wyschnięciu drugiej powłoki (co najmniej po 5 godzinach przy temperaturze +20°C) na czystą i szorstką powierzchnię ubytku oraz wcześniej zabezpieczone antykorozyjnie zbrojenie można nakładać za pomocą pędzla warstwę szczepną z materiału CERINOL ZH. Na jeszcze świeżą warstwę szczepną nakładamy kielnią lub szpachelką zaprawę reparacyjną CERINOL RM, CERINOL FM, CERINOL ES 4 lub CERINOL ES 8. Narzędzia robocze należy przemyć od czasu do czasu.

Zużycie

CERINOL MK: ok. 190 g proszku/mb stali zbrojeniowej o śr. 14 mm, przy dwukrotnym malowaniu.

Składowanie i transport

CERINOL MK dostarczany jest w 12-kilogramowych pojemnikach (waga netto). W oryginalnym pojemniku oraz w suchym pomieszczeniu można przechowywać co najmniej przez 9 miesięcy.

Wskazówki

Prawidłowe, a tym samym skuteczne, zastosowanie naszych produktów nie podlega naszej kontroli. Dlatego też gwarancją objęta jest tylko jakość naszych wyrobów w ramach naszych warunków sprzedaży i dostaw, z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Należy przestrzegać przepisów BHP wynikających z instrukcji

bezpieczeństwa i oznaczeń na opakowaniach. Niniejsza instrukcja unieważnia wszystkie podane wcześniej dane techniczne tego produktu. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania wszelkich zmian wynikających z postępu technicznego. Informacje podane przez naszych pracowników, wykraczające poza ramy tej instrukcji, wymagają pisemnego potwierdzenia.