

MasterFlow® 648

(MASTERFLOW 648 CP Plus)

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе наливного типа, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина укладки от 12 до 150 мм.

Описание

MasterFlow 648 трехкомпонентный состав на основе эпоксидной смолы. При смешивании 3-х компонентов образуется подвижный высокопрочный состав. Обеспечивает высокую раннюю и конечную прочность (7 дней), а также отличную стойкость к высоким рабочим температурам и трещиностойкость при значительных вибрациях.

Рекомендуемое применение

MasterFlow 648 применяют при высокоточной цементации (подливки) в тех конструкциях, где основными требованиями являются ударная вязкость, трещиностойкость и стойкость к воздействию химических веществ.

Преимущества

- Выдерживает высокие статические и динамические нагрузки, высокая конечная прочность на сжатие и изгиб.
- Высокая скорость набора прочности обеспечивает ранний ввод в эксплуатацию.
- Высокая адгезия к стали и бетону.
- Стоек ко многим промышленным химикатам.
- Отсутствие усадки обеспечивает полную и равномерную передачу нагрузки на основание.
- Сохраняет физико-механические характеристики при высоких температурах.
- Свойства материала могут корректироваться, в зависимости от требования проекта, применением различного количества заполнителя.
- 40-летний опыт успешного применения в промышленности.

Упаковка

MasterFlow 648 поставляется комплектами в 2-х вариантах:

Вариант 1

Часть А (эпоксидная смола) - 10,8 кг (ведро);
Часть В (отвердитель) - 4,0 кг

Вариант 2

Часть А (эпоксидная смола) - 2,7 кг (ведро);
Часть В (отвердитель) - 1,0 кг (ведро);
Часть С (заполнитель) - 25 кг (мешок).
28,7 кг комплекта составит 15 литров;

Соотношение компонентов

Консистенция	Часть А кг	Часть В кг	Часть С кг	(А+В): С
Стандартный состав	10,8	4,0	100	6,75:1
Подвижный состав	10,8	4,0	75	5,06:1

- Подвижный состав применяется при подливке больших площадей или небольших зазоров, при этом на комплект эпоксидной смолы «А»(10,8 кг) и отвердителя «В»(4,0 кг) добавляют три мешка заполнителя «С»(75 кг).
- Стандартный состав применяется в остальных случаях, при этом на комплект эпоксидной смолы «А»(10,8 кг) и отвердителя «В»(4,0 кг) добавляют четыре мешка заполнителя «С»(100 кг).

Влияние температуры на количество заполнителя

Температура	Подливка небольших зазоров или большой площади	Стандартная подливка
>32°C	4 мешка	4 мешка
21°C - 32°C	3,5 - 4 мешка	4 мешка
10°C - 21°C	3 - 3,5 мешка	3,5 мешка

MasterFlow® 648

(MASTERFLOW 648 CP Plus)

Химическая стойкость

MasterFlow 648 стоек к воздействию большинства кислот, щелочей, солей и растворителей применяемых в промышленности. Для получения дополнительной информации обращаться в техническую службу ООО "БАСФ Строительные системы".

Условие хранения

Гарантийный срок годности 24 месяца в закрытой неповрежденной упаковке. Хранить в закрытом сухом помещении при влажности воздуха не более 70% и температуре не ниже +5°C. Не использовать материал из поврежденной упаковки.

Подготовка основания и оборудования

Перед установкой оборудования следует сделать поверхность основания шероховатой, удалить разрушенный бетон, используя легкий перфоратор, игольчатый пистолет. Необходимо тщательно очистить болты и опорную поверхность основания станины (опорную плиту оборудования) от жировых и масляных пятен, пыли и других загрязнений. Убедитесь, что в основании станины были сделаны отверстия для выпуска воздуха. Установите, в проектное положение оборудование и убедитесь в том, что на последующих этапах работ место окончательной установки изменяться не будет.

Опалубка

Опалубка должна быть изготовлена из прочного водонепроницаемого материала, в целях предотвращения вытекания состава, должна быть надежно зафиксирована, чтобы выдержать давление состава после укладки. Со стороны, откуда будет заливаться MasterFlow 648, следует предусмотреть зазор в 150 мм между той стороной, куда он будет заливаться, и основанием станины оборудования. С боковых сторон следует предусмотреть зазор не менее 50 мм между опалубкой и боковыми сторонами станины.

Приготовление

Перед смешиванием MasterFlow 648 необходимо:

- проверить, что имеющегося количества материала будет достаточно, принимая во внимание его расход (для приготовления 1 м³ стандартного состава 1900 кг, для подвижного состава 1700 кг);
- убедиться, что все необходимые материалы и оборудование (миксер макс.600 об/мин., тележки, ведра, кельмы и т.д.) находятся под рукой;

- проверить выполнение предварительных работ, прописанных в подразделах «Подготовка основания и оборудования» и «Опалубка».

Для правильного приготовления раствора используйте следующую инструкцию:

- а) откройте необходимые для работы емкости со смолой (часть А), отвердителем (часть В) и мешки с наполнителем (часть С) незадолго до начала смешивания;
- б) налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «В»;
- в) включите миксер и смешивайте в течение 2 минут;
- в) налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «В»;
- в) включите миксер и смешивайте в течение 2 минут;
- г) после этого, при постоянном перемешивании, добавляется компонент «С» и продолжается перемешивание в течение 2 минут пока не исчезнут комки и смесь станет однородной.

Жизнеспособность готового состава зависит от температуры окружающей среды:

50 - 60 мин	при 32°C;
90 - 120 мин	при 20°C ;
120 - 150 мин	при 10°C .

Укладка

После того, как материал MasterFlow 648 был приготовлен, операции по укладке следует выполнять следующим образом:

Следите за точностью установки оборудования с помощью уровня, помещенного на основании станины оборудования. Если поверхность вибрирует, проверьте, не передается ли вибрация от работающих рядом станков. Если такая передача происходит, станки следует

MasterFlow® 648

(MASTERFLOW 648 CP Plus)

выключить, по крайней мере, на то время, пока уложенный MasterFlow 648 затвердеет и не начнется процесс набора прочности, т.к. вибрация может снизить степень сцепления MasterFlow 648 с основанием станины.

MasterFlow 648 следует заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать защемления воздуха. Избегайте заливки MasterFlow 648 с двух противоположных сторон. Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите.

Убедитесь в том, что MasterFlow 648 полностью заполняет пространство между опорной плитой и оборудованием. В этих целях можно двигать вперед-назад гибкий стальной стержень под опорной плитой оборудования.

При низких температурах (от +5°C до +10°C) характеристика текучести MasterFlow 648 будет сокращена.

Для укладки материала на толщину свыше 150 мм рекомендуется применять каркас из стальной арматуры.

Технические характеристики								
		10°C		23°C		30°C		
		1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	
Прочность на сжатие	МПа	8 ч				51	55	
		16 ч			57	50	80	82
		24 ч			69	67	84	85
		72 ч	58	55	83	82	91	90
		7 сут.	78	75	89	84	94	93
Прочность на изгиб	МПа	7 сут.	27	27	28	28	28	28
Жизнеспособность	Мин.		120-150		90-120		50-60	
	Консистенция	Стандартная 6,75:1		Подвижная 5,06:1				
Адгезия к бетону	7 сут, МПа	4,5		4,5				
Модуль упругости	DIN EN 13412 N/mm ²	19900		16000				
Усадка	DIN EN 12617-4 mm/m	- 0.22		- 0.27				
Коэффициент теплового расширения	DIN EN 1770	2.4 x 10 ⁻⁵ 1/k		2.7 x 10 ⁻⁵ 1/k				
Соотношение	Компоненты	A(10.8кг)+B(4кг)+C(100кг)		A(10.8кг)+B(4кг)+C(75кг)				
Плотность	г/см ³	1,9		1,7				
Объем комплекта	литры	60		52				

* Данные показатели, основаны на лабораторных тестах. Возможны незначительные отклонения от результатов

MasterFlow[®] 648

(MASTERFLOW 648 CP Plus)

Очистка

После использования и во время применения MasterFlow 648, все оборудование и инструменты должны быть очищены с

помощью растворителя. Затвердевший материал на инструментах и смесителе, может быть удален только механическим способом, либо с помощью горячего воздуха или горелки.