

## PAGEL®-WARSTWA SCZEPNA DO PODŁOGI PRZEMYSŁOWEJ

### WŁAŚCIWOŚCI

- wysokogatunkowa warstwa szepna do mineralnych powłok podłóg przemysłowych
- poprzez niski wskaźnik wodno-cementowy zostaje wytworzona (krótkotrwale) wysoka wytrzymałość na odrywanie do podłoża betonowego jak i do powierzchni podłogi przemysłowej
- przy odkrytym zbrojeniu służy jako dodatkowa ochrona przed korozją z wysokim zapasem alkalidów
- konsystencja miękko-plastyczna i stosowana na odpowiednich powierzchniach jako warstwa szepna (np. przy rampach i wjazdach)
- jest łatwa w obróbce, należy ją jedynie zamieszać z wodą zarobową
- nie zawiera od chlorków i od składników sprzyjających powstawaniu korozji
- produkcja stale kontrolowana według obowiązujących norm i wytycznych posiada certyfikat ISO 9001
- Dostępne są następujące rodzaje zaprawy

#### PH10:

PH10     **WARSTWA SCZEPNA DO PODŁOGI PRZEMYSŁOWEJ** (0-1 mm)

#### PH15

**PODŁOGA BAZALTOWA-WARSTWA SCZEPNA** (0-2 mm)

### OBSZAR STOSOWANIA

- warstwa szepna do podłóg przemysłowych o wysokich wytrzymałościach i trudnościeralnych
- warstwa szepna do powłok podłóg przemysłowych odpornych na naprężenie tnące
- warstwa szepna do podłoży betonowych od porównywalnej klasy wytrzymałości betonu B25
- warstwa szepna do ogromnych powierzchni podłóg przemysłowych od porównywalnej klasy wytrzymałości betonu B35
- warstwa szepna dla produktów:

**P3A PAGEL-PODŁOGA Z WŁÓKNAMI STALI**

**P3A/15 PAGEL-PODŁOGA BAZALTOWA**

**P40 PAGEL-PODŁOGA PRZEMYSŁOWA**

**P80 PAGEL-PODŁOGA PRZEMYSŁOWA**

PH10

PH15



PH10

PH15

DANE TECHNICZNE				
TYP zaprawy		PH10	PH15	
<b>uziarnienie</b>	mm	0-1	0-2	
<b>składnik</b>		1	1	
<b>ilość wody</b>	%	16	16	
<b>zużycie</b>	kg/dm <sup>3</sup>	2-4	2-4	
<b>rozplyw</b>	cm	18-22	18-22	
<b>czas</b>	10°C minut	ok. 90	ok. 90	
<b>przerabiania</b>	20°C minut	ok. 60	ok. 60	
	30°C minut	ok. 45	ok. 45	
<b>temperatura przerabiania (najmniejsza)</b>	°C	+5	+5	
<b>gęstość zaprawy świeżej</b>	kg/dm <sup>3</sup>	2,24	2,30	
<b>wytrzymałość na odrywanie*</b>	24 h MPa	1,1	1,1	
	7 d MPa	1,8	2,2	
	28 d MPa	2,2	2,4	

Wszystkie parametry są wartościami przybliżonymi, badanym w naszych niemieckich fabrykach.

\* podłoże badane: mocny materiał strumieniowo-ścierny, podłoże betonowe o klasie wytrzymałości C30/37. Na 24 godziny przed obróbką nawilżyć wodą. Zużycie: warstwa szepna = 2 kg/m<sup>2</sup>.

**opakowanie:** 25 kg worków  
**składowanie:** 9 miesięcy, suche, szczelne opakowanie  
**transport:** produkty nie posiadają składników zagrażających zdrowiu  
**KOD GIS:** ZP1  
**temperatura badań:** 20 °C



oznaczenie CE i konwersja-EG zgodnie z EN 934-4:2001/A1:2004 reg. Nr. 0921-BPR-2010 dodatki do elementów sprężonych zgodnie z EN 934-4

## OBRÓBKA

**PODŁOŻE:** podłoże (betonowe) musi być mocne, szorstkie i nożne oraz wolne od ubytków i wolnych przestrzeni. Szlam cementowy i powłoki o zmniejszonej nośności należy usunąć. Po przygotowaniu podłoża musi ono wykazywać przyczepność co najmniej 1,5 MPa a przy nakładaniu podłogi przemysłowej o bardzo dużej powierzchni wytrzymałość na odrywanie 2 MPa. Nawilżyć aż do nasycenia.

Ewentualne rysy w powierzchni betonu należy zamknąć. Po wypełnieniu rys uprzątnąć z powierzchni resztki materiału. Na (betonowej) powierzchni obrabianej nie mogą znajdować się rysy ruchome. Powierzchnię na 24 godziny przed obróbką nawilżyć, tak aby kapilarna aktywność wchłaniania wody już więcej nie następowała. W czasie nakładania powłok podłogi powierzchnia musi być matowo-wilgotna.

**MIESZANIE:** mieszanka **PH10 / PH15 PAGEL-WARSTWA SZEPNA PODŁOGI PRZEMYSŁOWEJ** jest gotowa do użytku, musi być tylko zamieszana z wodą. Około 2/3 ilości wody zarobowej wlać do mieszalnika przeciwbieżnego i wsypać suchą mieszankę. Mieszać ok. 3 minut, dolać resztę wody i mieszać jeszcze 2 minuty. Nieduże ilości mieszanki można zamieszać jednorodnie w odpowiednim mieszalniku za pomocą podwójnego mieszadła śrubowego (na wolnych obrotach) nałożonego na wiertarce. Dodatkowy czas "dojrzwania" mieszanki nie jest konieczny.

**OBRÓBKA:** mieszanka **PH10 / PH15 PAGEL-WARSTWA SZEPNA PODŁOGI PRZEMYSŁOWEJ** jest nakładana jako jedna duża powłoka na wilgotno-matowe, odpowietrzone podłoże za pomocą twardej szczotki na całości powierzchni obrabianej. Nakładanie następnej powłoki odbywa się metodą "świeże w świeże". Przy przerwaniu prac lub stwardnieniu materiału należy poczekać by warstwa szepna całkowicie związała. Po odpowiednim czasie oczekiwania proces musimy powtórzyć.

Dane w niniejszym prospekcie, doradztwo techniczne odnośnie stosowania i inne zalecenia przyjęte zostały na podstawie obszernych prac badawczych i posiadanego doświadczenia. Nie są one jednak wiążące - również co do praw osób trzecich - i nie zwalniają one klienta do samodzielnego zbadania i wypróbowania przydatności oferowanych produktów i technologii do stosowania w istniejących warunkach. Podane wartości doświadczalne ustalone zostały w temperaturze 20°C i 50% wilgotności powietrza. Odnozą się one do wartości średnich. Możliwe jest wystąpienie odchylek. Nasi doradcy techniczni chętnie udziela Państwu porady. Cieszymy się z Państwa zainteresowania naszymi produktami. Z chwilą ukazania się niniejszej karty informacyjnej tracą ważność wcześniej publikowane informacje o przedmiotowym produkcie.

**PAGEL®-POLSKA**

UL. LIPOWA 7, KOMORNIKI

55-300 ŚRODA ŚLĄSKA / WOJ. DOLNOŚLĄSKIE

TEL. +48.71.31 72 806 · FAX +48.71.31 76 136

INTERNET: WWW.PAGEL.PL · E-MAIL: INFO@PAGEL.PL



**PAGEL®**  
**SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG**

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN

TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31

INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM

