

PODŁOGA PRZEMYSŁOWA

IB20 PODŁOGA PRZEMYSŁOWA

CERTYFIKATY Z TESTÓW I DOKUMENTY DODATKOWE

- › System wymiany betonu wg
 - DIN EN 13813 „Wylewka cementowa do warstw użytkowych”
- › Zakładowa kontrola produkcji zgodnie z DIN EN 13813
- › Certyfikacja firmy zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2015
- › Wysoka odporność na przenikanie substancji zanieczyszczających wodę – potwierdzona badaniami właściwości penetracyjnych substancji zanieczyszczających wodę

WŁAŚCIWOŚCI

- › Gotowa do użycia zaprawa do posadzek przemysłowych na bazie cementu
- › Należy mieszać wyłącznie z wodą pitną
- › Łatwa w obróbce
- › Szybkie utwardzanie
- › Niski skurcz
- › Odporność na ścieranie
- › Niepalna
- › Nieprzepuszczalna dla wody i w dużym stopniu odporna na oleje mineralne i paliwa
- › Wilgotność szczątkowa po 24 h < 4% (urządzenie CM)
- › Odporna na mróz i sól odładową
- › Możliwość pompowania (pompa śrubowa)

ELEMENTY SYSTEMU

- RM02** Ochrona przed korozją i warstwa szepna
IH10 Środek wiążący / warstwa szepna do posadzek przemysłowych
IB20 Posadzka przemysłowa

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- › Posadzki przemysłowe o dużej wytrzymałości
- › Parkingi i garaże
- › Warsztaty
- › Hale wystawiennicze i magazyny
- › Rampy

KLASY EKSPOZYCJI WG DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3**	1 2 3
IB20	•	• • • •	• • •	• • • •	• • •	• •	• •

* Stężenie siarczanów do 600 mg/l

** Ze środkami ochronnymi zgodnie z DIN 1045-2

DANE TECHNICZNE

TYP			IB20
uziarnienie		mm	0-2
ilość wody zarobowej	max.	%	10
czas obróbki ok.	20 °C	min	30
zużycie (suchej zaprawy) ok.		kg/(m ² · mm)	2,0
gęstość świeżej zaprawy ok.		kg/m ³	2.200
grubość warstwy*		mm	10-100
wytrzymałość na ściskanie**	1 d	MPa	≥ 30
	7 d	MPa	≥ 45
	28 d	MPa	≥ 60
wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu**	1 d	MPa	≥ 3
	7 d	MPa	≥ 5
	28 d	MPa	≥ 7
pryczepność	28 d	MPa	≥ 2,0
wilgotność szczątkowa (urządzenie CM)	24 h	%	≤ 4
przybliżona ścieralność wg 13813 ok.	28 d	cm ³ /50 cm ²	7

* Grubość warstwy należy dostosować do grupy naprężeń i podłoża nośnego.

** Badanie wytrzymałości na zginanie, rozciąganie i ściskanie zgodnie z normą DIN EN 196-1

Uwaga: Wszystkie świeże i związane zaprawy są badane w temperaturze 20°C ± 2°C. Wyższe lub niższe temperatury powodują odmienne właściwości świeżych lub związanych zapraw. W zależności od temperatury konsystencję można regulować poprzez nieznaczne zmniejszenie ilości wody zarobowej.

Przechowywanie: 12 miesięcy w oryginalnych opakowaniach. Pomieszczenia chłodne, suche, wolne od szronu.

Forma dostawy: worek 25 kg, paleta europejska 1.000 kg

Klasa zagrożenia: Materiał bezpieczny, przestrzegać informacji na opakowaniach.

PAGEL®-SKŁAD PRODUKTU:

Cement: zgodnie z DIN EN 197-1

Wypełniacze: zgodnie z normą DIN EN 12620

Dodatki: wg DIN EN 450, ogólne dopuszczenie nadzoru budowlanego, DIN EN 13263 (popiół lotny, mikrokrzemionka itp.)

OBRÓBKA

OGÓLNE INFORMACJE O PLANOWANIU / PROJEKTOWANIU:

Grubość warstw konstrukcji podłogi należy dostosować do obciążeń i istniejącego albo projektowanego podłoża.

Aby uniknąć pęknięć, należy odpowiednio zaplanować wymiary poszczególnych powierzchni i proporcje długości do szerokości. Sąsiadujące elementy - np. może zaistnieć potrzeba odpowiedniego oddylowania ścian i podpór od konstrukcji podłogi.

Sugerujemy konsultacje / wykonanie projektów przez osobę / osoby kompetentne z odpowiednimi uprawnieniami.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Należy usunąć luźne elementy oraz szlam cementowy, brud itp., stosując odpowiednie metody, np. piaskowanie, śrutowanie lub podobne, aż do odsłonięcia ziarnistej struktury betonu. Wymagana średnia wytrzymałość na odrywanie minimum 1,5 N/mm².

Nawilżanie:

Należy nawilżyć podłoże betonowe aż do nasycenia kapilarnego przez ok. 6-24 godzin.

Zbrojenie:

Stopień / sposób zbrojenia i wbudowania innych części metalowych uzależnić od wymogów i norm oraz skonsultować / powierzyć wykonanie projektu przez osobę / osoby kompetentne z odpowiednimi uprawnieniami.

Metale nieżelazne:

Cement i inne materiały budowlane wiązane cementem mogą powodować korozję metali nieżelaznych w obszarach powierzchni styku (np. aluminium, miedź, cynk). Prosimy o kontakt w celu uzyskania porady technicznej.

MIESZANIE:

Sucha zaprawa jest dostarczana w stanie gotowym do użycia, wystarczy ją tylko wymieszać z wodą: wlać około 2/3 maksymalnej ilości wody wg karty technicznej (informacje znajdują się również na workach produktów) do czystego i odpowiedniego urządzenia mieszającego (np. mieszkarki). Dodać suchą zaprawę i mieszać przez co najmniej 3 minuty, po czym dodać pozostałą (lub mniejszą, gdy uzasadnione) ilość wody i mieszać jeszcze przez co najmniej 2 minuty, aż powstanie jednolita masa.

Woda zarobowa:

Jakość wody pitnej.

Zakres temperatur:

+5 °C do +30 °C (ważne są: temperatura podłoża, powietrza i materiału)

Niskie temperatury i zimna woda zarobowa opóźniają przyrost wytrzymałości, wymagają intensywnego mieszania i zmniejszają płynność zarobów. Wyższe temperatury przyspieszają.

APLIKACJA:

Ochrona przed korozją

Jeśli występuje zbrojenie, należy je zabezpieczyć **RM02** w dwóch warstwach - patrz karta techniczna.

Aplikacja ręczna:

Mineralny mostek szcpeyny **IH10** do posadzek przemysłowych należy wetrzeć w matowo-wilgotne podłoże betonowe głęboko w pory za pomocą pędzla lub twardej miotły, nie pozostawiając szczelin - patrz karta techniczna **IH10**.

Nakładanie posadzki **IB20** musi się odbywać „świeże na świeże”. Jeżeli praca zostanie przerwana i mostek stwardnieje - gruntowanie należy wówczas powtórzyć co całkowitym stwardnieniu mostka.

Po zaaplikowaniu posadzki **IB20** należy ją możliwie maksymalnie mocno zagęścić i wygładzić, np. stosując zacieraczki mechaniczne (gdy jest już zżelowana, ale zacieranie jest jeszcze możliwe).

PIELĘGNACJA:

Powierzchnię posadzki należy chronić przed przedwczesnym odparowaniem wody (przed wiatrem, przeciągami, bezpośrednim nasłonecznieniem itp.) bezpośrednio po zakończeniu prac przez okres 3-5 dni.

Zalecane metody pielęgnacji:

Natrysk wodny, osłony foliowe z arkuszami juty, termofolie lub folie osłonowe zatrzymujące wilgoć, **O1** Ochrona przed parowaniem - przy stosowaniu **O1** należy przestrzegać karty danych technicznych.

Notatki

[illegible]