

POLYAC® M



ULTRA HIZLI KÜRLENEN, PMMA ESASLI TESVİYE VE ONARIM HARCİ VEYA POLİMER BETON



AÇIKLAMA

POLYAC® M, hızlı harç veya polimer beton için bağlayıcı olarak çok hızlı reaksiyona giren bir PMMA (polimetil metakrilat) reçinesidir. POLYAC® M FILLER ile kombinasyon halinde, kum veya agrega ile daha fazla şişirilsin veya şişirilmesin, yüksek mekanik dirence ve son derece hızlı sertleşmeye sahip sert bir akrilik harç elde edilir.

AVANTAJLARI

- Düşük sıcaklıklarda bile son derece hızlı kürleşme ve mukavemet gelişimi
- Yüksek ve dinamik trafik darbelerine karşı dayanıklıdır
- Uygulaması kolay
- Tekerek izi oluşmaz - rögar kapaklarına, derzlere vb. verilen hasar azalır.
- Yüksek aşınma direnci
- Dayanıklı ve buz çözücü tuzlara karşı dirençli
- Minimum trafik kesintisi ve sinyalizasyon maliyetleri

UYGULAMA ALANI

- Yüksek trafik etkisi olan alanlar için tamir harcı veya polimer betonu: yollar, köprü tabliyeleri, pistler, yüklemeye rhtımları, trafik adaları, katlı otoparklar, rampalar, garajlar, araba yolları, ...
- Havalimanı pistleri, apronlar ve taksi yolları gibi ağır yüke ve yoğun trafiğe maruz kalan beton ve asfalt yolların tamiratında,
- Çimento ve beton zeminler için tamir harcı ve yeniden kaplama: soğuk odalar ve dondurucu tüneller dahil olmak üzere konut ve endüstriyel zeminler.
- Mineral yüzeyler için tesviye harcı
- Rögarların yenilenmesi ve taban harcı
- Ankraj çvatalarının yerleştirilmesi ve taban plakalarının altına doldurulması
- Genleşme derzi profillerinin sabitlenmesi
- Delik ve çukurların doldurulması

UYGULAMA

Not: Aşağıdaki tipik bir uygulama açıklamasıdır. Diğer saha parametreleri için lütfen teknik departmanımızla iletişime geçin. POLYAC® M her zaman en az POLYAC® M DOLGUSU ile aşağıdaki yönergelere göre doldurulmalıdır.

ÖN ANALİZ

Alt tabaka hazırlıklarına ve ürünlerin uygulanmasına başlamadan önce, iyi ve sürdürülebilir bir sonuç elde etmek için çeşitli parametrelerin test edilmesi önemlidir. Yatay veya eğimli temas yüzeyi her zaman aşağıdaki minimum mekanik gereksinimlere sahip bir mineral alt tabakadan oluşmalıdır:

- Alt tabakanın basınç dayanımı: min. 25 N/mm²
- Alt tabakanın çekme dayanımı: min. 1,5 N/mm²

Çimento şerbeti her zaman önceden temizlenmelidir.

POLYAC® 14 astarı için alt tabakadaki nem içeriği: ≤ %5 nem.

Uygulama ve kürleşme sırasındaki koşullar: Bu teknik bilgi formunda açıklanan "Uygulama koşulları"na bakınız.

Genleşme derzlerine uyulmalıdır.

GEREKLİ ARAÇLAR

- Saf reçineler için uygun spiral kanatlı karıştırıcı (300-800 rpm)
- Kuru agregaları ve sıvı harçları karıştırmak için uygun tek veya çift helisel karıştırma çubuğuna sahip el beton mikseri (300-800 rpm)
- Mala, spatula
- Maskeleme bandı

YÜZEY HAZIRLIĞI

Su sızdıran yırtıklar, çatlaklar, derzler ve diğer parçalar öncelikle tamamen su geçirmez ve sızdırmaz hale getirilmelidir. Mineral alt tabaka mekanik olarak ön işlemden geçirilmelidir. Bu, yüzeyin düşük tozlu bir şekilde kumlanması veya zımparalanması ile yapılabilir. Bu işlemler açık dokulu bir yüzey elde edilmesini, betonun çimento şerbetinin ve eski kaplama ve yapıştırıcı kalıntılarının giderilmesini sağlar. Ürünleri her zaman kir, yağ, gres, eski kaplamalar veya yüzey işlemleri gibi yapıyı azaltan maddelerden arındırılmış temiz bir yüzeye uygulayın.

Kaplanacak yüzeylerin yukarıda açıklanan gerekliliklere uymayan kısımları (basınç dayanımı, çekme dayanımı, uygun olmayan şekilde yapıştırılmış parçalar, ...) çıkarılmalıdır. Gevşek parçaları iyice fırçalayarak çıkarın ve tozu endüstriyel bir elektrikli süpürge ile temizleyin.

POLYAC® M harcı ile temas eden beton, mineral yüzeyler, çelik veya asfalttan yapılmış tüm temas yüzeyleri, tüy bırakmayan bir boya fırçası veya rulo ile POLYAC® 14 ile astarlanmalıdır. Yüzey yeterince kuru olmalıdır ve POLYAC® 14 için nem kriteri aşırsa, önceden bir sıcak hava üfleyici veya kuru basınçlı hava ile işlenebilir. Astar tüketimi en az 350 g/m²'dir. Yoğun, tam örtücü bir kat oluşturmak için yeterli miktarda astar uygulayın. Gerekirse, çok gözenekli yüzeylere ikinci bir kat POLYAC® 14 uygulayın. Astar birikintisi oluşumundan kaçının. Birikme olması durumunda, fazla astar uygulama süresi içinde lastik bir çekçekle alınmalı veya fırça veya rulo ile eşit şekilde yayılmalıdır. POLYAC® M harcının uygulanmasına başlamadan önce, POLYAC® 14 astarı tamamen kürleşmeli, yüzey yapışkan olmamalı, kuru ve temiz olmalı ve gevşek kir, nem ve diğer kirlenmelerden arındırılmış olmalıdır. Gerekirse, POLYAC® M harcının uygulanmasına izin vermek için bir kalıp kurun.

ÜRÜNÜN HAZIRLANMASI

POLYAC® M'yi kullanmadan önce saf reçineler için uygun bir spiral karıştırıcı ile iyice karıştırın (300-800 rpm). Parafin depolama sırasında ayrıştırılabilir. POLYAC® M reçine ve dolgu maddesi POLYAC® M FILLER her zaman sırasıyla 1 : 7 ağırlık oranında kullanılmalıdır. Reçine ve dolgu malzemesini spiral karıştırıcı veya el beton karıştırıcısı (300-800 rpm) ile en az 1 dakika homojen bir harç elde edene kadar karıştırın. Bu harç 6 ile 120 mm arasında 1 kat olarak uygulanabilir. Harç ayrıca ateşte kurutulmuş kum ve/veya agregalarla da takviye edilebilir. Aşağıdaki tabloda uyulması gereken karışım oranı (ağırlık oranı), kum ve agregaların tane boyutu, 1 kattaki minimum ve maksimum katman kalınlığı ve harç veya polimer betonun hacmi belirtilmektedir. Reçine ve dolguyu karıştırdıktan hemen sonra, tartılmış kum veya agregaları harca ekleyin ve el beton mikseri ile homojen hale gelene kadar en az 2 dakika karıştırın. Karışımın akışkanlığı dolgu derecesine bağlıdır.

POLYAC® M Harç bileşenleri	Ağırlık oranı	Katman kalınlığı (mm)	Dolgu maddesine isteğe bağlı kuvarskumu veya agrega ile karıştırıldıktan sonra 1 kg POLYAC® M reçine başına düşen harç hacmi
POLYAC® M POLYAC® M Dolgu Toplam	1 7 8	6-120	1 kg POLYAC® M reçine + 7 kg POLYAC® M Dolgu => ±4,6 litre (veya dm ³) harç
POLYAC® M POLYAC® M Dolgu 0,2 - 0,8 mm kum, veya 1,75-2,5 mm, veya 2 - 3 mm Toplam	1 7 3 11	8-120	1 kg POLYAC® M reçine + 7 kg POLYAC® M Dolgu + 3 kg kum 0,2-0,8 mm veya 1,75-2,5 mm veya 2-3 mm => ±5,0-5,1 litre (veya dm ³) harç
POLYAC® M POLYAC® M Dolgu Agregalar 5 - 8 mm veya 6 ila 10 mm Toplam	1 7 3 11	≥ 25	1 kg POLYAC® M reçine + 7 kg POLYAC® M Dolgu + 3 kg kıt 5-8 mm => ±6,1-6,2 litre (veya dm ³) harç

EKİPMANLARIN HAZIRLANMASI

Her zaman saf karıştırma kapları ve uygulama malzemeleri ile çalışın.

UYGULAMA

Harcı hazırlanan alt tabaka üzerine dökün. Kum ve/veya agrega katkıları ile doldurulmuş karışımlarda, yüzeyde de maksimum mekanik direnç elde etmek için mala ile sıkıştırma gereklidir. Bu harçlar birkaç kat halinde uygulanırsa, kürlenme başlamadan önce mala ile yüzeye çentik atın.

Son işlem mala veya spatula ile yapılabilir. Harç yüzeyindeki sıvı reçine çok fazla reçine kullanıldığını, mat bir yüzey ise çok az reçine kullanıldığını gösterir.

BİTİRME

Harç veya polimer betonun yüzeyine, kayma direncini artırmak için uygulamadan sonra ve priz almaya başlamadan önce fırınlanmış kuvarskumu serpilebilir. İsteğe bağlı olarak, yüzey şeffaf veya renkli bir Polyac® üst tabaka veya su yalıtım sistemi ile kaplanabilir.

PERFORMANS KOŞULLARI

Alt tabaka, ortam, malzeme ve ürünler için standart işleme sıcaklığı +0 °C ile +30 °C arasındadır. 25 °C ile +35 °C arasındaki alt tabaka sıcaklıklarında, harcın ürün sıcaklığı +15 °C ile +25 °C arasında olmalıdır. Standart işleme sıcaklığı dışındaki sıcaklıklarda uygulama için lütfen Resiplast NV ile iletişime geçin.

Bağıl nem oranı: Maks. 85 %

Çiğlenme noktası: Alt tabakanın ve henüz tam olarak sertleşmemiş ürünün sıcaklığı çiğlenme noktasından en az 3 °C daha yüksek olmalıdır. Hazırlıkların başladığı andan ürünler tamamen kürlenene kadar yüzeyde yoğunlaşma olmasını önleyin. Kürlenme sırasında yeterli havalandırma ve düşük bağıl nem sağlayın.

TEMİZLİK VE BAKIM

POLYAC® M'yi kürlenmeden önce kullanılan aletleri SOLVENT MEK veya POLYAC® CLEANER ile temizleyin. Kürlenmiş ürün kalıntıları mekanik olarak giderilmelidir. Mevcut POLYAC® M katmanlarının üzerindeki onarım çalışmaları için, yüzeyi bez ve POLYAC® CLEANER ile etkinleştirin.

TAMAMLAYICI ÜRÜNLER

- Aletler için temizleme solventi: SOLVENT MEK veya POLYAC® TEMİZLEYİCİ
- POLYAC® M Dolgu
 - İstenen karışıma ve katman kalınlığına bağlı olarak, ateşte kurutulmuş agregalar:
 - Kuvarskumu 0,2 - 0,8 mm veya 1,7 - 2,5 mm veya 2-3 mm
 - veya agregalar 5-8 mm veya 6-10 mm
- POLYAC® 14 primer

TAVSİYELER / AÇIKLAMALAR

POLYAC® M Filler sertleştirici içerir. 5 °C'ye kadar uygulama için ilave bir hızlandırıcı eklemeyin. 5 °C'nin altında uygulanacaksa, lütfen RESIPLAST NV ile iletişime geçin.

TEKNİK BİLGİLER

GÖRÜNÜM

POLYAC® M	Reaktif akrilik reçine, şeffaf, gök mavisi
POLYAC® M Dolgu	Gri bej dolgu
Renk karışımı	Bej

REAKSİYON SÜRELERİ

Karıştırma sonrası işlem süresi: 10 ila 15 dakika.

Yaya trafiği: 30 dakika sonra.

Kaplama yapılabilme süresi: 30 dakika sonra

Motorlu trafik için yüklenebilir: 1 saat sonra

Tam kimyasal direnç: 2 saat sonra.

5 °C ile -25 °C arasında uygulandığında, reaksiyon süreleri uzar ve mukavemet gelişimi nispeten sınırlı ölçüde yavaşlar. Daha düşük sıcaklıklarda daha yüksek bir reaksiyon hızı gerekiyorsa, Resiplast NV ile iletişime geçin.

TÜKETİM

"Ürünün hazırlanması" bölümündeki tabloya bakın.

TEKNİK BİLGİLER

Koku	Metil metakrilat
Sertleştirici: POLYAC® CATALYST	BPO %50 POLYAC® M Dolgu zaten sertleştirici POLYAC® CATALYST içerir. İlave sertleştirici eklemeyin.
Viskozite	90 mPa.s +/- 20 mPa.s (20 °C Brookfield, mil III/200 rpm)
Yoğunluk (Reçine)	0.97 g/cm ³ ±0,3 (20 °C)
Parlama noktası	10 °C (MMA, DIN 51 755)
Ekzotermik pik	130 - 145 °C
Harc: POLYAC® M + POLYAC® M Dolgu + isteğe bağlı: kuvars veya agregalar	
Yoğunluk: - 1:7 (reçine : dolgu maddesi) - 1:7:3 (kum veya agregalar ile) Ağırlık oranı: "Ürünün hazırlanması" bölümü altındaki karıştırma tablosuna bakın	±1.75 kg/dm ³ 2.15 - 2.30 kg/dm ³
Basınç Dayanımı EN 196-1 / EN 12190	≥ yaklaşık 45-50 N/mm ²
Eğilme dayanımı EN 196-1/EN 12190	≥ 22 N/mm ²
Betona yapışma EN 1542	≥ 4 N/mm ² (Beton dayanımını aşar)

KİMYASAL DİRENÇLER

Polimerize POLYAC®reçineleri alkalilere, petrol türevlerine, asitlere, tuzlara ve bakım ürünlerine karşı iyi kimyasal dirence sahiptir. Daha fazla bilgi için lütfen RESIPLAST NV ile iletişime geçin.

REFERANS BELGELER

POLYAC®Koku bilgi formu



AMBALAJ

POLYAC® M	20 kg	Metal kova
	180 kg	Varil

Aynı olarak sipariş edilecektir:

POLYAC® M Dolgu	20 kg	Varil
Kuvars 0.2 -0.8 mm, veya 1,75-2,5mm	25 kg	Varil
5 - 8 mm agrega	25 kg	Varil

Harcı hacimlendirmek için bu ürün veri sayfasında açıklanan diğer kum ve agrega karışımlarının yerel olarak temin edilmesi gerekir. Reçine: dolgu maddesi = 1:7 ağırlık oranına sahip set halinde de mevcuttur

POLYAC® M (kit)	POLYAC® M (reçine)	POLYAC® M Dolgu
Set 22.86 kg	2.86 kg	20 kg

DEPOLAMA VE RAF ÖMRÜ

POLYAC® ürünlerini kuru, iyi havalandırılmış bir depolama alanında +5 ile +35 °C arasında saklayınız.

Raf ömrü: Üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

Şüphede durumunda, lütfen RESIPLAST NV ile iletişime geçin ve ambalaj üzerindeki parti numarasını belirtin. Yeraltı sularına, yüzey sularına ve kanalizasyona boşaltmayın. Kirli ambalajları ve kalıntıları yürürlükteki yasal gerekliliklere uygun olarak bertaraf edin.

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

POLYAC® ürünlerini kullanmadan önce güvenlik bilgi formlarını dikkatlice okuyun. İşleme sırasında karakteristik bir koku ortaya çıkar. Yeterli havalandırma sağlayın, tutuşturucu kaynaklardan uzak tutun ve sigara içmeyin. Cilt temasından kaçın. Ciddi buhar konsantrasyonu, solunuma ve/veya cilt teması ile göz tahrişi ve/veya aşırı duyarlılık oluşabilir. Yiyecekleri (yiyecek, içecek) aynı çalışma alanında saklamayın. Her zaman geçerli yerel yönergeler ve mevzuata uygun olarak kişisel güvenlik ekipmanı kullanın. Eldiven ve güvenlik gözlükleri zorunludur.

Yukarıdaki bilgiler iyiniyetle, ancak herhangi bir garanti olmaksızın sağlanmaktadır. Ürünlerin uygulanması, kullanımı ve işlenmesi bizim kontrolümüz dışındadır ve bu nedenle tamamen kullanıcının/işlemcinin sorumluluğundadır. KorAC m'nin yine de zararlıdan sorumlu tutulması durumunda, talep yine de teslim edilen malların değeri ile sınırlı olacaktır. Her zaman sürekli olarak yüksek kaliteli ürünler sunmayı hedefliyoruz. Bu teknik föydeki tüm değerler, laboratuvar koşullarında (20 °C ve %50 bağıl nem) gerçekleştirilen testler sonucunda elde edilen ortalama değerlerdir. Şantiyede ölçülen değerler, çevre koşulları, uygulama ve ürünlerimizin işlenme şekli kontrolümüz dışında olduğu için hafif bir sapma gösterebilir. Teknik belgelerde belirtilenler dışında herhangi bir ürün eklenmez. Bu sürüm önceki tüm sürümlerin yerine geçer. Sürüm 2.0 Tarih: 11 Eylül 2024 9:20 am.