

ANVISNINGER FOR NM E600 EPOXYBETON

Blanding af mindre portioner

Deling af standard leveringsemballage sker bedst ved afvejning. Da det ikke altid er ligetil at fat i en vægt kan standardenheden deles i volumen efter nedenstående forhold:

Til deling efter volumen skal der anvendes 3 stk 1 litermål, eet til harz NM E 600, eet til hærder H-600 og eet til tilslaget (kvarts).

Standard leveringsenheden for NM E600 Epoxybeton er:

Harz	NM E600	9,0 kg
Hærder	H-600	3,0 kg
Kvarts	RD 1,2 - 3,0 mm	32,0 kg
Kvarts	RD 0,0 - 0,9 mm	32,0 kg
Ialt		76,0 kg

Blanding af 15,5 l ialt

Harz	NM E600	2,5 l
Hærder	H-600	1,0 l
Kvarts	RD 1,2 - 3,0 mm	6,0 l
Kvarts	RD 0,0 - 0,9 mm	6,0 l

Blanding af 7,75 l ialt

Harz	NM E600	2,5 l
Hærder	H-600	1,0 l
Kvarts	RD 1,2 - 3,0 mm	6,0 l
Kvarts	RD 0,0 - 0,9 mm	6,0 l

Reparationer fra 2- 5 mm

Ved denne lagtykkelse kan standard fraktionen af kvarts ikke anvendes da max stenstørrelse skal være ca. 30% af den udlagte lagtykkelse.

Harz	NM E600	2,5 l
Hærder	H-600	1,0 l
Kvarts	RD 0,4- 0,8 mm	6,0 l
Kvarts	RD 0,0 - 0,9 mm	6,0 l

Ønskes en mere tør (pudderagtig) blanding end ovennævnte øges mængden lige meget af begge fraktioner indtil ønsket bearbejdighed er opnået.

Reparationer over 25 mm

Ved denne lagtykkelse skal der foruden de normale kvartsfraktioner tilsættes yderligere tilslag. Vi vil anbefale ovntørret og rengjort granitskærver i en dimension på ca. 30% af lagtykkelsen. Ved en lagtykkelse på 25 mm skal største granitskærve have en dimension på ca. 7-10mm.

Mængden af skærverne der tilsættes skal være ca. 30% af den normale kvartstilsætning. Anvendes en standardenhed på 76 kg skal der tilsættes yderligere ca. 20 kg granitskærver.

Blandingsmetode

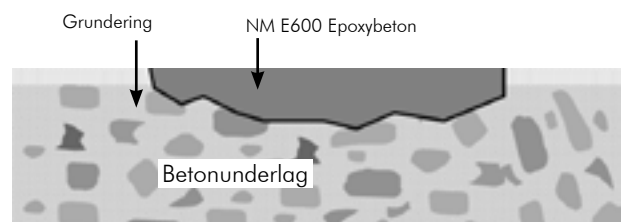
Blanding af standardenheden på 76 kg foretages med en frifaldsblander eller tvangsblander. Blandingsenhederne på henholdsvis 15,5 l (ca. 8,0 kg) og 7,75 l (ca. 4,0 kg) kan foregå med en kraftig og langsomgående boremaskine påsat blandespade.

Først blandes harz NM E600 med hærder H-600 i de angivne forhold enten efter vægt eller efter volumen. Der omrøres til væsken opnår en hvidgrå farve. Herefter hældes kvarts RD 1,2-3,0 mm i blandemaskinen, hvorefter den sammenblandede væske tilsættes. Der blandes indtil materialet opnår en hvidgrå farve. Skal kornstørrelsen 0,4-0,8 mm anvendes istedet for, ihældes den først i blandemaskinen. Tilslut tilsæt-

tes kvarts RD 0,0-0,9 mm og der omrøres ligeledes til en hvidgrå farve. Den hvidgrå farve er tegn på tilstrækkelig sammenblanding.

Skal der anvendes skærver på grund af lagtykkelser over 25 mm, tilsættes de altid til sidst.

Ved udlægning af NM E600 Epoxybeton, skal materialet sammenglittes og komprimeres. Ved temp. under 15°C, kan det være en fordel med opvarmning af NM E600. Husk at opbevare både binder og tilslag ved stuetemperatur, da det ellers bliver sejt at forarbejde. NM E600 Epoxybeton kan sammenglittes med stålbrædt, pudsebrædt som fugtes med vand eller sprit.



Afrensning af beton

Betonen skal afrenses til ren og intakt beton. Overfladetrækstyrken på betonen skal være på min. 1,8 MPa. Huller skal helst tildannes således at der opstår en nogenlunde skarp overgang til den intakte beton.

Lagtykkelsen på det tyndeste sted skal være min. 9 mm.

Grunding af beton

NM 50 BP Grundering "S"

Vandemulgerbar epoxyprimer som påføres med pensel, rulle, kost ect. Er mælkevid ved påføringen. Når vandet er fordampet bliver grunderen transparent og NM E600 Epoxybeton kan udlægges. Normalt ventes til sagen efter. Ved påføring og hærkning skal temp. være min. 10°C og max 85% RF.

NM E600 Binder

Bindemidlet harz NM E600 og hærder H-600 kan ligeledes anvendes som primer, men er lidt sejere at påføre end NM 50 BP "S". NM E600 påføres med kost, pensel eller rulle. Umiddelbart herefter udlægges NM E600 Epoxybeton, hvilket betyder, at der altid arbejdes "vådt i vådt". Anvendes hovedsageligt til mindre reparationssteder.