

Geolite Gel

Ragasztó vasbeton SRP monolit megerősítéséhez. Tixotróp szerkezeti ragasztáshoz és lehorgonyzáshoz.

A Geolite Gelegykét komponensű tixotróp gél epoxi rendszer fémek lehorgonyzására és rögzítésére. Ásványi eredetű, szerves alapstruktúra acélszövetekkel együtt használva a Geosteel SRP tanúsított szerkezeti megerősítő rendszerekben.



Rating 4

1. Tixotróp
2. Magas hőmérsékleten is különleges bedolgozhatóság
3. Kiváló tapadás az összes hordozórétegen
4. Tűzállósági Euro-osztály: C-s2, d0
5. Magas Tg üvegesedési hőmérséklet
6. Geosteel G szövetek nedves impregnálására tanúsított

- ✓ Regional Mineral $\geq 30\%$
- ✓ VOC Very Low Emission
- ✓ Solvent ≤ 5 g/kg
- × Low Ecological Impact
- ✓ Health Care

Felhasználási területek

→ Felhasználható

Acéllemezek (burkolt beton) szerkezeti ragasztása, valamint rudak vasbeton elemekbe történő lehorgonyzása.
Repedések felületi kitöltésére Kerabuild Epofill-lel történő injektálás előtt.

Ásványi eredetű, szerves alapstruktúra a Geosteel SRP tanúsított rendszerekben vasbeton elemek megerősítéséhez.

Vasbeton rögzítése és összekötő lehorgonyzása a Geosteel SRP tanúsított megerősítő rendszerekben.

Használati útmutató

→ A hordozórétegek előkészítése

A Geolite Gel felhordása előtt:

- állítsuk helyre az esetleges rossz állapotú beton részeket, és egyenlítsük ki a 10 mm-nél nagyobb felületi egyenetlenségeket a Geolite családba tartozó geo-habarccsal, a helyes alkalmazási technikák tiszteletben tartásával
- mechanikus bemetszéssel vagy vizes bontással érdesítsük az alsó betonréteget a vasbeton- és falazati hordozórétegek tesztelő-előkészítő készlete szerinti 5 fokozatnak megfelelő (körülbelül) 0,5 mm-es érdesség elérésével:
- tömítsük az esetleges 0,5 mm-nél szélesebb réseket Kerabuild Epofill injektálással;
- tisztítsuk meg a kezelt felületet, sűrített levegővel vagy nagynyomású mosóval távolítsunk el minden por, zsír, olaj és egyéb szennyezőanyag maradványt;
- az alsó réteg száraz kell, hogy legyen, hogy ne romoljon a rendszer hordozóréteghez tapadása.

Ellenőrizzük, hogy a betonalap ellenállási osztálya megfelelő-e.

A fém felületekre való ragasztás esetén az esetleges oxidációk eltávolítása és az olajoktól és festékektől való alapos megtisztítás után kézi tisztításnál St2 fokra, mechanikus tisztítás esetén Sa2 fokra kell előkészíteni az ISO 8501-1 szabványnak megfelelően;

→ Előkészítés

A GeoLite Gel elkészítése: az A összetevőt és a B összetevőt mechanikus keverőgéppel alacsony fordulatszámom (< 500 ford./perc) keverjük (előkevert arány: 3:1 a csomagokban) az egyenetlen világos sötét színű puha massa eléréséig. A bekevert masszamennyiség, a környezet és a hordozóréteg hőmérséklete megváltoztathatják a bedolgozhatósági időt: a nagyobb hőmérséklet vagy a nagy bekevert mennyiség rövidebb bedolgozhatósági időnek felel meg. A hosszabb bedolgozhatósági idő érdekében, ha magas a hőmérséklet, ajánlatos bekeverés előtt az egyes komponensek lehűtése.

Hasonló módon, ha alacsony a hőmérséklet, ajánlatos felhordás előtt mindkét komponens +10 °C-nál nem alacsonyabb hőmérsékleten tartása.

→ Felhordás

- Fém elemek ragasztásához manuálisan sima glettvassal és kőműves kanállal hordjuk fel a Geolite Gell, ha szükséges, kenjük fel kétszer.
- Rudak lehorgonyzására az anyag megfelelő pisztollyal történő kinyomásával töltjük ki a korábban kialakított furatot Geolite Gellel, és forgómozgással helyezük be a rudat.

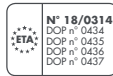
→ Geosteel SRP rendszerek felhordása: manuálisan sima glettvassal és kőműves kanállal hordjuk fel az első réteg Geolite Gell a megfelelően előkészített hordozórétegre a megerősítő szövet beépüléséhez elegendő mennyiségű anyagot biztosítva, ügyelve arra, hogy a termék behatoljon a hordozóréteg mikropórusaiba, és egyenlítsük ki az esetleges mikro-egyenletlenségeket; hordjuk fel az acélszövetet sima glettvassal, megfelelő erőt gyakorolva a megfelelő vízlepergetés biztosítására, és az esetleg jelenlévő légbuborékok eltávolítására, a rostokkal párhuzamosan és a köteg közepétől a vége felé haladva; majd vigyük fel a második réteget, hogy teljesen befedjük a szövetet.

→ A Geosteel SRP rendszerek összekötőinek felhordása: helyezük a korábban kialakított furatba az acélszövetes összekötőket, és az anyag megfelelő pisztollyal történő kinyomásával töltjük ki Geolite Gellel.

→ Tisztítás

A szerszámok GeoLite Gel maradványoktól való megtisztítása oldószerekkel történik (etil-alkohol, toluol, xilol) a rendszer kikeményedése előtt. A kikeményedés után csak mechanikai úton lehet eltávolítani.

Tanúsítványok és jelölések



GeoSteel G hálókkel együtt használva CE-jelzés a beton szerkezetekhez



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Összegzés

Geosteel SRP rendszer (Geolite Gel és Geosteel G): vasbeton tanúsított szerkezeti megerősítése a Kerakoll Spa által gyártott, GreenBuilding Rating 4, CE jelöléssel rendelkező, az EN 1504-4 és az EN 1504-6 szabványok által előírt teljesítményi előírásoknak megfelelő, D-s2, d0 tűzállósági Euro osztályú (EN 13501) a Kerakoll Spa ásványi eredetű alapstruktúrájú epoxi Geolite Gellel beágyazott, rendkívül ellenálló, galvanizált acélszálból készült, a Kerakoll Spa által gyártott Geosteel G szövetek ragasztásával és lehorgonyzásával.

Nagy tapadású acélrudak szerkezeti lehorgonyzása vasbeton elemekre a Kerakoll Spa által gyártott, GreenBuilding Rating 4, CE jelöléssel rendelkező, az EN 1504-4 és az EN 1504-6 szabványok által előírt teljesítményi előírásoknak megfelelő, C-s2, d0 tűzállósági Euro osztályú (EN 13501) Geolite Gel epoxi ragasztó felhasználásával.

Beton-beton valamint beton-acél szerkezeti ragasztások a Kerakoll Spa által gyártott, GreenBuilding Rating 4 besorolású, CE jelöléssel rendelkező, az MSZ EN 1504-4 és az MSZ EN 1504-6 szabványok által előírt teljesítményi előírásoknak megfelelő, C-s2, d0 tűzállósági Euro osztályú (MSZ EN 13501), glettvalással felhordható Geolite Gel epoxi ragasztó felhasználásával.

A Kerakoll Minőségi Szabványa szerinti adatok

Megjelenés	„A” rész szürke, „B” rész bézs színű paszta	
Térfogattömeg	A rész 1460 kg/m ³ – B rész 1410 kg/m ³	
Tárolás	≈ a gyártástól számított 12 hónapig ép, eredeti csomagolásban	
Figyelmeztetések	Védje a fagytól. Tartsa távol a közvetlen napsugárzástól és hőforrásoknak kitett helyektől	
Csomagolás	A rész 6 kg-os vödör, B rész 2 kg-os vödör	
Keverék arány	A rész : B rész = 3 : 1	
A keverék viszkozitása	≈ 360°000/65°000 mPas (forgórész 7 RPM 5/50)	Brookfield módszer
A keverék térfogattömege	≈ 1600 kg/m ³	
Vödöridő (1 kg):		
- +5 °C-on	≥ 100 perc	
- +21 °C-on	≥ 90 perc	
- +35 °C-on	≥ 30 perc	
Alkalmazási hőmérséklet	mind az alsó réteg, mind a környezet +5 °C és +35 °C közötti hőmérsékleténél	
Hőtűrő képesség	< +60 °C	
Anyagszükséglet	≈ 1,6 kg/m ² /mm	

Teljesítmény					
Belső levegő minősége (IAQ) VOC - Illékony szerves ANYAG kibocsátás					
Megfelelőség	EC 1 plus GEV-Emicode			Tanús. GEV 5061/11.01.02	
HIGH-TECH					
Teljesítmény jellemző	Teszt módszer	Előírt követelmények EN 1504-4		GeoLite Gel teljesítmény	
Ragasztási/kötési erő	EN 12188	Szakítószilárdság	≥ 14 MPa	> 14 MPa	
		Ferde nyírószilárdság	50°	≥ 50 MPa	> 60 MPa
			60°	≥ 60 MPa	> 70 MPa
			70°	≥ 70 MPa	> 80 MPa
Nyírószilárdság	EN 12188	> 12 MPa		> 20 MPa	
Lineáris zsugorodás	EN 12617-1	≤ 0,1%		< 0,005%	
Bedolgozhatóság +20 °C-on	EN ISO 9514	Az adatok ≈ 0,5 kg termékre vonatkoznak	–	75 perc	
Üvegesedés átmeneti hőmérséklete	EN 12614	> +40 °C		+60 °C	
Nyomás alatti rugalmassági modulus	EN 13412	≥ 2000 MPa		> 5300 MPa	
Hajlítási rugalmassági modulusz	EN ISO 178	≥ 2000 MPa		> 2500 MPa	
Hőtágulási együttható	EN 1770	-25 °C és +60 °C között mérve	≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	< 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Tartósság (fagyás/olvadás ciklusokkal szembeni ellenállás)	UNI EN 13733	nyomó-nyíró erősség>a beton szakítószilárdsága	Szakadás nélküli acél/ragasztó/acél teszt példányok	a specifikáció teljesül	
Tűzállóság	EN 13501-1			Euro-osztály C-s2, d0	
	Teszt módszer	Az EN 1504-6 által előírt követelmények		GeoLite Gel teljesítmény	
Pull-out	EN1881	Acélrúd visszahúzási ellenállása (helyváltoztatás mm-ben 75 kN terhelésnél)	≤ 0,6 mm	0,06 mm	
Üvegesedés átmeneti hőmérséklete	EN 12614	> +45 °C		+60 °C	
Viszkózus folyékonyság	EN1881	viszkózus folyékonyság terhelés alatt (helyváltoztatás mm-ben állandó 50 kN terhelés esetén 3 hónap után)	≤ 0,6 mm	0,12 mm	

Figyelmeztetések

- Szakemberek számára készült termék
- be kell tartani a helyi szabványokat és jogszabályokat
- csak száraz aljzaton alkalmazható
- ne alkalmazzuk szennyezett vagy laza, málló felületen
- védjük a közeli felületeket a hibák és foltok elkerülésére
- Használat után azonnal tisztítsa meg a szerszámokat oldószerrel (etilalkohol, toluene, xylen)
- mindig szükséges védőkesztyűt és védőszemüveget használni a bekeveréshez és a bedolgozáshoz
- kerülje a bőrrel történő bármilyen érintkezést
- szükség esetén kérjük el a biztonsági adatlapot
- a jelen leírásban nem szereplő kérdés esetén vegyünk fel a kapcsolatot a Kerakoll Worldwide Global Service-szel a +39 0536.811.516 számon - globalservice@kerakoll.com

Kerakoll Quality System ISO 9001 02811910 1710/0327	Kerakoll Quality System ISO 14001 02811910 18586-E	Kerakoll Quality System ISO 45001 02811910 18586-I
---	--	--

Az osztályozási adatok a GreenBuilding Rating Manual 2013-ra vonatkoznak. A jelen információk 2022 májusában lettek frissítve (hiv. GBR Adatjelentés – 05.22); megjegyzés: a KERAKOLL SpA a jövőben kiegészítheti és/vagy módosíthatja azokat; az esetleges frissítéseket a www.kerakoll.com honlapon lehet megtekinteni. A KERAKOLL SpA ezért csak a közvetlenül a saját honlapján megjelenő információk valóságáért, aktualitásáért és frissítéséért felel. A műszaki adatlap a legjobb műszaki és alkalmazási ismereteink alapján készült. Mivel nincs közvetlen befolyásunk az építési terület körülményeire és a munkák kivitelezésére, ezek csak általános iránymutatásokat képviselnek, és semmilyen kötelezettséget nem jelentenek Társaságunk számára. Ezért előzetes próba végzést javasolunk annak ellenőrzésére, hogy a termék megfelel-e a tervezett alkalmazáshoz.