

Super Jointer

خمیر کاشت میلگرد

مشخصات :

Super Jointer محصولی دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی و هاردنر تخصصی آمین - آمیدی با قابلیت گیرش در زیر آب و محیطهای خیس و مرطوب میباشد که به منظور کاشت آرماتور و بولت در دیوار و سقف و کلیه سطوح بتنی خیس و خشک طراحی شده است.

مزایای مصرف :

- بدون شره
- بدون انقباض
- گیرش سریع
- بدون نیاز به حلال
- اجرای سریع و آسان
- چسبندگی بسیار زیاد به بتن و فولاد
- قابل اجرا در بتن‌ها و مقاطع مرطوب و خیس
- مقاومت شیمیایی بسیار بالا در مقابل مواد اسیدی و قلیایی
- محافظت از آرماتور و انکربولت در مقابل خوردگی و زنگ زدگی

موارد مصرف :

- کاشت میلگرد و انکربولت ، میله های فلزی ، استیل و ...
- ایجاد چسبندگی بین مقاطع فلزی با بتن یا سنگ
- تعمیر بدنه کشتی و اتصال قطعات در زیر آب

مشخصات فیزیکی و شیمیایی :

وزن مخصوص : $A+B : 1.7$ گرم بر سانتیمترمکعب
مقاومت فشاری : 95 تا 105 نیوتن بر میلیمترمربع
مقاومت خمشی : 50 نیوتن بر میلیمترمربع
مقاومت کششی : 275 نیوتن بر میلیمترمربع
نسبت اختلاط : $A=3$ و $B=1$
چسبندگی به فولاد : در حد گسیختگی بتن



میزان مصرف :

ابتدا حجم حفره را محاسبه نموده و حجم میلگرد را از آن کسر می نمائیم و باتوجه به وزن مخصوص خمیر کاشت میلگرد که برابر 1.7 گرم در سانتیمترمکعب است ، میزان مصرف محاسبه می گردد .

روش استفاده :

سطوح و مقاطع محل تزریق می بایست عاری از هر گونه چربی ، گرد و غبار ، زنگ زدگی ، ذرات سست و ناپایدار و رطوبت باشد. ابتدا دو جزء سازنده خمیر کاشت آرماتور Super Jointer را داخل یک ظرف ریخته و با استفاده ازهمزن برقی (دریل + پره) کاملاً مخلوط می کنیم . مخلوط حاصله را داخل پیستون ابزار تزریق ریخته ، درپوش پلاستیکی را داخل پیستون قرار می دهیم و کاتریج آماده شده را داخل ابزار تزریق قرارداده ، نوک نازل را برش زده و ماده کاشت آرماتور را داخل سوراخ تزریق می کنیم .توجه داشته باشید که همیشه مواد نیمی از فضای حفره را باید پر کند . سپس آرماتوردرداخل حفره فروبرده و از تماس کامل سطوح حفره با خمیر کاشت میلگرد اطمینان حاصل فرمائید.

توجه 1 : تا زمانی که گیرش اولیه انجام نشده آرماتور را داخل حفره جابجا نکنید.

توجه 2: بعد از اتمام عملیات اجراء Super Jointer تمامی ابزار و تجهیزات می بایست توسط آب به سرعت شسته شود . موادخشک شده توسط تینر یا بنزین یا فشار بخار قابل پاک کردن می باشد.

قطر آرماتور (mm)	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	40
قطر حفره (mm)	14	16	18	20	22	25	26	28	32	35	38	40	55
ارتفاع حفره برای بتن با مقاومت کمتر از 300 کیلوگرم بر سانتیمترمربع (mm)	200	2100	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	400
ارتفاع حفره برای بتن با مقاومت بیشتر از 300 کیلوگرم بر سانتیمترمربع (mm)	140	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280



جدول تست کشش Super Jointer

مقاومت کششی Ton	عمق کاشت mm	سایز بولت mm
6.5	110	14
8	130	16
10.5	150	18
15	170	20
17	190	22
20	210	24
25	250	28
27	280	32

روش انجام کنترل کیفیت عملیات کاشت آرماتور (میلگرد) در بتن :

بهترین روش برای تست کیفیت کاشت آرماتور انجام آزمایش مقاومت کششی آرماتور در بتن (گیرداری آرماتور در بتن) می باشد. این آزمایش با عنوان Pull Off شناخته می شود. عملکرد آرماتور در هنگام کشش بیانگر صحت اجرا می باشد. نتیجه این تست می تواند منجر به جاری شدن آرماتور یا میلگرد ، برآمدن آرماتور و یا قلوه کن شدن بتن گردد. بدیهی است بهترین نتیجه گزینه نخست یعنی جاری شدن میلگرد می باشد.

شرایط نگهداری :

این محصول را در مکان سرپوشیده ، دمای کمتر از 35 درجه سانتیگراد و به دور از تابش نور خورشید و بارندگی نگهداری نمایید. از فشار زیاد پرهیز شود . عمر مفید محصول در بسته بندی اولیه حدود 12 ماه میباشد .

احتیاط و ایمنی :

در هنگام استفاده حتما از دستکش و عینک ایمنی استفاده نمایید ، همانند تمامی محصولات پایه شیمیایی ممکن است باعث آسیب شود . در صورت تماس احتمالی با چشم ها بلافاصله آن را به مدت 15 دقیقه با آب شستشو داده و به پزشک مراجعه نمایید. در صورت تماس با پوست آن را به دقت بشویید.

