

MASTERFLOW® 940

Brugsklar, svindkompenseret flydemørtel, naturlig farve, udflydende, høj styrke. Opfylder kravene i CRD-C 621-83 med hensyn til svind.

Beskrivelse:

MASTERFLOW 940 er en specialfremstillet, brugsklar flydemørtel uden svind med høje styrkeegenskaber. Den kan anvendes i hvilken som helst konsistens, fra flydende til fugtig, til præcisionsunderstøbning af udstyr, bygningskonstruktionsdele, ikke-bærende mure, færdigstøbte vægge, bjælker og søjler. Den indeholder naturlige tilslagsmaterialer og giver en støbning, der ligner beton og mørtel.

MASTERFLOW 940 er velegnet til støbninger i naturlig farve. MASTERFLOW 940 overholder materialekravene til aggressiv og ekstra aggressiv miljøklasse if. DS 2426.

Leveringsform, opbevaring og lagerholdbarhed:

MASTERFLOW 940 er pakket i fugtresistente sække af 25 kg. Produktet må ikke anvendes, hvis sækken er beskadiget. Ved frostfri og tør opbevaring i tæt lukket originalemballage er holdbarheden 12 måneder.

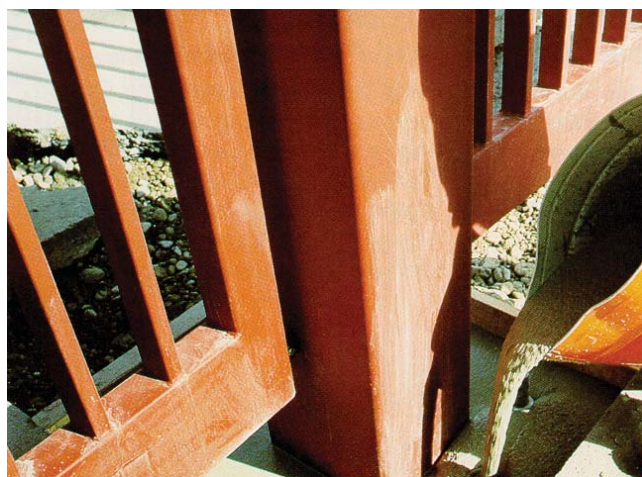
Fordele:

- brugsklar flydemørtel, som hærdner uden at bleede og uden svind, når den er blandet og udlagt i flydende, plastisk eller fugtig konsistens.
- er let at forarbejde selv efter 1 time ved +20°C.
- er svindkompenseret og kan pumpes ind på komplicerede steder, eller steder som er svært tilgængelige med konventionelle støbemetoder.
- svindkompenseret, tæt flydemørtel, som ikke indeholder stoffer, der danner gas eller luftemission, f.eks. aluminiumspulver, flydende koks etc.
- flydemørtel, der udvikler høj styrke ved flydende konsistens uden lodret begrænsning.

Anvendelse:

MASTERFLOW 940 anbefales til:

- tæt og massiv understøbning af præcisionsudstyr, fundamentsplader, bundplader og søjler med en minimumstykkelse på 2,5 cm. MASTERFLOW 940 indeholder 4 mm grus. Ved lagtykkelser over 8-10 cm anbefales



Masterflow 980.

- til støbearbejde, hvor svind skal undgås, og hvor der kræves eller ønskes en støbning med høje styrkeegenskaber, som i udseende ligner beton og mørtel.
- svindkompenseret understøbning af færdigstøbte vægge, bjælker og søjler, ankerbolte og armeringsjern.

Styrkeudviklingen:

En flydemørtels styrkeegenskab er ofte den afgørende faktor, når man skal vurdere, hvornår understøbte bygningsdele eller maskiner kan belastes.

Styrken afhænger bl.a. af:

- mængden af blandevand
- temperaturen på den understøbte genstand
- hærdningen
- alderen på den hærdnede understøbning.
- omgivende temperatur og fugtighed.

Tabellen nedenunder viser de typiske gennemsnitsstyrker for 25 kg MASTERFLOW 940 (v. +20°C) blandet med 3,0 l

Jan. 06 erst. aug. 04

vand.

Tryk- og bøj/trækstyrke prøvet efter ASTM C-348 og C-349 på prizmer (4 x 4 x 16 cm).

Døgn	Trykstyrke Konsistens plastiskflydende MPa	Bøje/trækstyrke Konsistens: plastiskflydende MPa
1	35	5
3	50	6
7	65	8
28	82	9

- 95% flydeevne ved flydetest, ASTM C-230, 5 dråber på 3 sekunder
- Flyderende: >550 mm

Gennemsnitligt luftindhold: 5,0%.

NB: De angivne data er baseret på kontrollerede laboratorieforsøg. Mindre afvigelser fra resultaterne kan forventes.

Mark- og laboratorieforsøg bør snarere kontrolleres på grundlag af den ønskede udstøbningskonsistens end af vandindholdet.

Hvis arbejdet kræver at der udføres styrkemålinger på byggepladsen eller i laboratoriet, bør der ikke anvendes cylinderforme. Spørg BASF konsulenten om hvilke specielle procedurer der kræves, når der blandes og støbes emner af svindkompenseret flydemørtel med henblik på måling af trykstyrken.

Blanding af flydemørtel:

Der må ikke tilsættes cement, sand eller andre materialer til produktet, som er kvalitetskontrolleret. Indholdet må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget eller brudt.

Brug en eller flere blandemaskiner så blanding og udbringning sker samtidig uden afbrydelse.

BLAND IKKE MANUELT.

Der må kun blandes med drikkevand. Først hældes ¾ af den foreskrevne vandmængde i blanderen, dernæst tilsættes flydemørtlen langsomt og støt. Der blandes indtil blandingen er blød (2-3 minutter). Resten af vandet tilsættes, og de blandes mindst 2 minutter mere.

25 kg MASTERFLOW 940 opblandet med 3,0 l vand giver ca. 12,1 l flydemørtel.

Anvendelse af isvand til at opnå temperaturer på den blandede flydemørtel på +5°C til +35°C, vil reducere vandmængden der kræves til en given konsistens og øge styrken og forarbejdningstiden tilsvarende. Flydemørtel må ikke tilsættes vand eller blandes igen, efter at blandingen er blevet stiv.

Vejledning til præcisionsstøbning:

1. Forberedelse af fundament og maskine.

Bolthuller renses, og fundamentet som skal understøbes gøres omhyggeligt rent, og ru men plant. For at få en god vedhæfningsflade er det bedre at anvende en lille mejselhammer end en stokhammer.

For at få den rigtige højde skal fundamentalspladerne rettes ind og boltes fast før støbning.

2. Mætning med vand.

Det rensede fundament og eventuelle bolthuller mættes med vand i mindst 6 timer, helst 24 timer. Lige inden støbningen fjernes alt overskydende vand. De rensede, mættede (der må ikke være overskydende vand) bolte understøbes altid først. Hvis alt overskydende vand ikke kan fjernes, bør De kontakte en BASF konsulent og få anbefalet en udstøbningsmetode.

3. Forme.

Byg stærke, tætte, godt støttede forme.

På siden hvor flydemørtlen skal udbringes, hældes formen ca. 45° udad, og formen udvides højt nok til at få et fald på flydemørtlen under udbringningen. Flydemørtel hældes direkte ud på den skrå form, så der dannes så få luftbobler som muligt under udbringningen.

Anvend forme som gør det muligt for flydemørtelen at flyde ved tyngdekraften mellem pladen og fundamentet, og hold flydemørtelen i fuld berøring med disse overflader, indtil den er hærdnet.

4. Udstøbning med flydemørtel.

Når MASTERFLOW 940 er blevet blandet i henhold til den

anbefalede fremgangsmåde (jf. "blanding af flydemørtel"), kan udstøbningen påbegyndes som følger:

Før støbearbejdet påbegyndes skal De lægge mærke til, om fundamentet eller fundamentalspladen er udsat for kraftige rystelser fra arbejdende maskiner i nærheden. De bør overveje at slukke for kilden til rystelserne, indtil den nyudstøbte flydemørtel er endeligt afbundet. Kraftige rystelser kan medføre bundfældning og bleeding og kan forstyrre afbindingen.

Forekomst af rystelser kan konstateres ved at iagttage bevægelser på vandoverfladen i en spand anbragt på fundamentalspladen eller fundamentet, som skal understøbes. Før eventuel pumpning eller tør nedlægning af MASTERFLOW 940 diskuteres forholdene med en BASF konsulent.

Ved støbning ved omgivelsestemperaturer på under +5°C eller over +35°C bør De kontakte BASF.

Flydemørtlen blandes og placeres så tæt som muligt ved pladen, der skal understøbes. Sørg for at have nok mandskab, materialer og værktøj så blanding og udstøbning sker hurtigt og løbende.

På steder hvor flydemørtlen skal flyde et stykke vej, gøres den første portion lidt mere flydende end krævet; derved smøres overfladerne, og man undgår blokering af det efterfølgende materiale.

Flydemørtel hældes jævnt og kun fra én side for at undgå at der dannes luftbobler.

Sørg for at flydemørtel udfylder hele området; der skal støbes og forbliver i kontakt med pladen under hele udstøbningen. DER MÅ IKKE VIBRERES.

5. Forholdsregler.

Temperaturen for både flydemørtel og elementer, der kommer i berøring med flydemørtelen, skal ligge på mellem +5°C og +30°C. Anvend ikke meget vand og af en sådan temperatur, som gør, at man får en konsistens, der er mere end flydende eller bevirker at den blandede flydemørtel bleeder eller afblander.

Hvis flydemørtel vil komme i berøring med stål, som er eller vil blive udsat for en belastning på over 550 MPa, skal man ikke anvende MASTERFLOW 940.

6. Hærdning.

Umiddelbart efter MASTERFLOW 940 er udstøbt, dækkes al flydemørtel med rene, våde klude eller sække, som holdes fugtige, indtil den støbte overflade er klar til at blive efterbehandlet eller indtil endelig afbinding.

De må aldrig fjerne forme eller tilbageskære flydemørtelmateriale nedenunder undersiden af den understøbte genstand, før flydemørtlen er afbundet nok til at en spids murske ikke kan trænge igennem. Når de fugtige klude og formene er fjernet, eller skuldrene er efterbehandlet, behandles den støbte flydemørtel med MASTERKURE 112 (curing).

7. Bemærk.

MASTERFLOW 940 overgås m.h.t. udmattelse og slagstyrke kun af MASTERFLOW 885, som er en metallisk armeret, ikke-katalyseret understøbningsmørtel. De specielt udviklede metalfyldstoffer i dette produkt giver øget slagsstyrke, som er en ønskværdig egenskab hos flydemørtel der skal udsættes for svær dynamisk arbejdsbelastning og gentagne belastninger som f.eks. i stål- og aluminiumsindustrier, kranspor, tunge presser etc.

Arbejds miljø:

Se særskilt sikkerhedsdatablad/brugsanvisning.

Mærkning:

Symbol: Xi, Lokalirriterende.

Indeholder under 0,0002% (2 mg/kg) vandopløseligt chromat i forhold til den samlede mængde tør cement. Irriterer åndedrætsorganerne og huden. Risiko for alvorlig øjenskade. Undgå indånding af støv. Undgå kontakt med huden og øjnene. Kommer stoffet i øjnene, skylles straks grundigt med vand og læge kontaktes.

MAL-kode: 00-4 (1993)

MAL-kode brugsklar blanding: 00-4 (1993)

PR-nr.: 1078257

Forbehold for ændringer og trykfejl.