

Masterflow[®] 648CP Plus

Epoxy gietmortel



Beschrijving

MASTERFLOW 648CP PLUS is een gietmortel, samengesteld uit kwalitatief hoogwaardige epoxy harsen en zorgvuldig geselecteerde inerte vulstoffen met specifieke korrelopbouw.

MASTERFLOW 648CP PLUS heeft uitzonderlijk hoge druk-, buig- en treksterktes waardoor het een ideaal product is voor het aangieten van zware machines. Bovendien is dit product uitstekend bestand tegen hoge temperaturen en de inwerking van chemicaliën.

MASTERFLOW 648CP PLUS is de recentste evolutie in de MASTERFLOW grouts. Deze grout combineert alle unieke eigenschappen die in de vorige versies aanwezig waren. Deze grouts nemen sinds 40 jaar een leidende positie in bij aangietingen van zware machines in zwaar belaste omgevingen (eerste verwerking: 1956).

MASTERFLOW 648CP PLUS bereikt zeer hoge, vroege en uiteindelijke druksterkte, buig- en treksterkte. Bovendien wordt een hoge weerstand geboden aan zware dynamische lasten, veroorzaakt door trillend en heen en weer gaand materieel. De chemische resistentie en temperatuurrestantie van MASTERFLOW 648CP PLUS hebben zeker bijgedragen tot het ongeëvenaard succes van dit product.

Verpakking, opslag en houdbaarheid

MASTERFLOW 648CP PLUS bestaat uit een set van drie componenten.

De set met een totaalgewicht van 114,81 kg bestaat uit:

- Component A (hars) bus van 10,75 kg
- Component B (verharder) bus van 4,06 kg
- Component C (vulstof - 4 zakken van 25 kg) 100 kg

Hars en verharder koel, droog en vorstvrij opslaan. In de gesloten en originele verpakking zijn deze producten 2 jaar houdbaar bij maximaal 26°C.

De vulstoffen zijn onbeperkt houdbaar in de ongeopende en originele verpakking, indien gestockeerd op een droge plaats, waar geen directe inwerking van het zonlicht mogelijk is.

Voordelen

- Hoge eindsterktes, zowel in druksterkte, buigsterkte als treksterkte. Hierdoor geschikt voor toepassing bij zware statische en dynamische lasten.
- Snelle uitharding waardoor buitendienststelling beperkt is en de nieuwe installaties snel opgestart kunnen worden.
- Uitstekende hechting aan staal en beton, waardoor een volledige overdracht van de lasten verzekerd is.
- Bestand tegen verscheidene industriële chemicaliën, waardoor gebruik in agressieve industriële omgeving mogelijk is.
- Zeer beperkte krimp garandeert optimaal raakvlak bij overdracht van belasting.
- Geschikt voor het aangieten en uitlijnen van gevoelige apparatuur of machines (bvb. meettoestellen) vanwege de geringe kruip en de hoge druksterktes; ook bij hoge temperaturen.
- De verwerkbaarheid van de aangietmortel kan in functies van de omstandigheden geoptimaliseerd worden door het vulstofdeel aan te passen. De mechanische waarden van de gietmortel worden hierdoor praktisch niet beïnvloed. Een belangrijk voordeel is dat het draagoppervlak kan vergroot worden terwijl vloeit en verwerkbaarheid optimaal blijven.
- Ook bij hogere temperaturen blijft de hoge kwaliteit van de precisie aangieting verzekerd, dankzij een sterk teruggedrongen krimp.

- De referenties die in de laatste 40 jaar zijn opgebouwd boezemen het nodige vertrouwen in bij de voorschrijvers en de eindgebruikers.

Toepassingen

- Voor precisie aangietingen en inbedding van o.a. machines, structuren en kraanrails waarbij een perfecte en definitieve uitlijning verzekerd is, bijvoorbeeld:
- gasindustrie: voor het aangieten van zeer grote compressoren, in wisselende beweging
- staalindustrie: voor de funderingen van walsen, enz.
- pulp- en papierindustrie
- petrochemische industrie: voor allerhande aangietingen en funderingen

Vorbereiding van de ondergrond

Bij de constructie van nieuwe installaties, zowel in staal als in beton, dienen de voorgeschreven normen gerespecteerd te worden.

De betonnen fundering grondig reinigen (eventueel bovenste laag uitkappen) om cementschil, losse delen en verontreiniging door oliën en vetten van het oppervlak te verwijderen. Vers beton moet minstens 21 dagen oud zijn en een druksterkte van 30 N/mm² hebben. Het betonnen oppervlak moet zuiver en droog zijn bij de aangieting. Géén primer of hechtbrug aanbrengen.

De betonnen oppervlakken die niet aangegoten worden kan men beschermen met COROFLAKE 60 om indringen van olie te vermijden.

De metalen sokkels van de machines of rails die aangegoten worden, moeten grondig gereinigd en roestvrij gemaakt worden (ST2/3). Dit doet men vlak voor het aangieten.

Wanneer men na het reinigen niet onmiddellijk met het aangieten start, brengt men COROFLAKE 68 Primer aan om roestvorming of vervuiling van het oppervlak te voorkomen. Indien ondertussen meer dan 1 maand verlopen is, moet het geprimeerde oppervlak opgeschuurd en met solvent behandeld worden.

Zones waar geen hechting gewenst is, bij voorkeur beschermen met een dikke laag was.

Het stevige bekistingmateriaal moet vloeistofdicht zijn en volgens de voorschriften aangebracht worden om de druk bij het aangieten te weerstaan. Om de aanhechting van de gietmortel aan de bekisting te vermijden dient deze met een PVC-folie bekleed te worden, eventueel kan een ontkistingsolie of -was gebruikt worden.

Werkwijze

De omgevingstemperatuur en de temperatuur van de ondergrond bedragen minimaal 10°C.

Giet de volledige inhoud verharder (component B: 4,06 kg voor de standaard verpakking) bij het hars (component A: 10,75 kg voor de standaard verpakking).

Grondig mengen (ongeveer 3 minuten) tot men een homogene en klontervrije massa met egale kleur verkrijgt. Het mengsel in een mengmolen gieten. De vulstoffen (component C: 4 zakken van 25 kg voor de

standaard verpakking) toevoegen. Grondig mengen gedurende ongeveer 3 minuten tot men een goed vloeibare en homogene massa verkrijgt.

De hoeveelheid van deze vulstoffen kan aangepast worden in functie van de temperatuur en de aard van de aangieting:

- mengverhouding bij de "standaard" versie: 6,80 (component C): 1 (component A en B) (4 zakken)

Raadpleeg BASF-CC voor meer informatie hierover.

Temperatuur	Zeep dunne aangietingen grote afstanden	standaard aangieting
> 32°C	-	-
21°C – 32°C	tot ½ zak	-
10°C – 21°C	½ - 1 zak	½ zak

Deze tabel toont de vermindering aan vulmateriaal die toegelaten is om optimale verwerking en prijs van de aangietmortel na te streven.

Diepte van de aangieting

MASTERFLOW 648CP PLUS kan gebruikt worden voor diepe aangietingen. Voor het aangieten van nieuwe installaties schommelt de diepte van de aangieting van 5 tot 10 cm.

Voor aangietingen van meer dan 15 cm is het gebruik van een wapening aanbevolen.

Verwerkingstijd (potlife)

50 - 60 min.	bij 32°C
90 - 120 min.	bij 21°C
120 - 150 min.	bij 10°C.

Afwerking en reinigen

Voor een gladde afwerking, kan men ongeveer een uur na het aangieten het oppervlak behandelen met solventen van het volgende type: MEK of nafta (gebruik sproeier of borstel).

Machines en gereedschappen kunnen worden schoongemaakt met een geschikt solvent, bijv. MEK, nafta, ... daarna afspoelen met zuiver water.

Veiligheidsvoorschriften

Volgende voorzorgsmaatregelen zijn te treffen:

Gelieve zich bij de applicatie van het systeem strikt te houden aan de officiële veiligheidsvoorschriften (R en S zinnen) en onze gevaren etikettering in acht te nemen.

Bovendien alle plaatselijke veiligheidsvoorschriften in acht nemen.

MASTERFLOW 648CP PLUS bevat epoxyharsen en een polyamine verharder. Draag steeds handschoenen, veiligheidsbril en aangepaste werkkledij.

Huidcontact en inademen van dampen vermijden. Draag een masker tijdens het mengen en aanbrengen van het product en voorzie goede verluchting. Besloten en aangrenzende ruimten goed, eventueel geforceerd ventileren om accumulatie van dampen te vermijden.

Men dient ervoor te zorgen dat geen materiaal, noch gemengd noch zuiver, in de riolering terecht komt. Hars en verharder componenten gescheiden opslaan. Toeslagmaterialen steeds op een droge plaats bewaren. Let op de speciale etikettering: producten met een rood etiket bevatten amine derivaten; producten met een geel etiket bevatten organische peroxides. Deze producten

gescheiden van elkaar opslaan. Bij contact kan er zich een hevige chemische reactie ontwikkelen. Raadpleeg steeds de veiligheidsfiches en richtlijnen tijdens het gebruik van deze producten. Volg steeds de voorgeschreven werkwijze.

Enkel voor industrieel en professioneel gebruik

Technische gegevens

Buigsterkte (BS 6319: Pt 3), uitharding: 7 dagen bij 20°C ± 2	60 N/mm ²
Kruip (ASTM C1181-91600 psi 60°C)	4,0 x 10 ³
Treksterkte (BS 6319: Pt 7), uitharding: 7 dagen bij 20°C ± 2	11 N/mm ²
Thermische expansie (ASTM C531081) 23°C – 99°C	34 x 10 ⁶ cm/cm/°C
Lineaire krimp (ASTM C531-85)	0005 cm/cm
Volume massa (ASTM C905-79)	2000 kg/m ³
Volume per unit (114,76 kg), m ³ (20-25 °C)	0,053
Hechtsterkte (Tension) aan staal bij 20°C	21 N/mm ²
Hechtsterkte (Sheer) aan staal bij 20°C	28 N/mm ²

Druksterkte afhankelijk van omgevingstemperatuur en uithardingstijd

Tijd	10°C	24°C	32°C
8 uur	-	-	-
16 uur	-	66 N/mm ²	69 N/mm ²
24 uur	-	76 N/mm ²	90 N/mm ²
48 uur	31 N/mm ²	90 N/mm ²	110 N/mm ²
72 uur	45 N/mm ²	93 N/mm ²	110 N/mm ²
96 uur	55 N/mm ²	96 N/mm ²	110 N/mm ²
Kleur	donker grijs		
Vlampunt (Pensky-Martens Closed Cup)			
MASTERFLOW 648CP Plus Grout Liquid	204 °C		
MASTERFLOW 648CP Plus verharder	116 °C		

BASF Construction Chemicals Belgium NV

Industrieterrein 'Ravenshout' 3711
 Nijverheidsweg 89, B-3945 Ham
 Tel. +32 11 34 04 34. Fax +32 11 40 13 92
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.be
 B.T.W./T.V.A. BE 0417.791.569
 RPR/RPM Hasselt

Vanuit Nederland:

Tel. +31 162 42 51 90. Fax +31 162 42 74 52
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.nl



Deze productinformatie is gebaseerd op onze beste kennis van het product. De koper/verwerker zal, op basis van de ondergrond en projectgegevens enerzijds en de toepassings- en werkomstandigheden anderzijds, waarop BASF Construction Chemicals geen invloed heeft, op zijn verantwoordelijkheid een productgeschiktheidsproef uitvoeren, vooraleer met de uitvoering wordt gestart. Schriftelijke en mondelinge adviezen conform onze algemene leveringsvoorwaarden zijn geheel vrijblijvend. Bij herdruk komen voorgaande uitgaven te vervallen.