

MasterFlow® 648

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе наливного типа, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина укладки от 12 до 150 мм.

Описание

MasterFlow 648 трехкомпонентный состав на основе эпоксидной смолы. При смешивании 3-х компонентов образуется подвижный высокопрочный состав. Обеспечивает высокую раннюю и конечную прочность (7 дней), а также отличную стойкость к высоким рабочим температурам и трещиностойкость при значительных вибрациях.

Рекомендуемое применение

MasterFlow 648 применяют при высокоточной цементации (подливки) в тех конструкциях, где основными требованиями являются ударная вязкость, трещиностойкость и стойкость к воздействию химических веществ.

Преимущества

- Выдерживает высокие статические и динамические нагрузки, высокая конечная прочность на сжатие и изгиб.
- Высокая скорость набора прочности обеспечивает ранний ввод в эксплуатацию.
- Высокая адгезия к стали и бетону.
- Стоек ко многим промышленным химикатам.
- Отсутствие усадки обеспечивает полную и равномерную передачу нагрузки на основание.
- Сохраняет физико-механические характеристики при высоких температурах.
- Свойства материала могут корректироваться, в зависимости от требования проекта, применением различного количества заполнителя.
- 40-летний опыт успешного применения в промышленности.

Упаковка

MasterFlow 648 поставляется в комплекте:

Компонент А	Компонент В	Компонент С	Комплект	Объем комплект а
10.8 кг	4.0 кг	100.0 кг (4 мешка)	114.8 кг	60 л

Соотношение компонентов

Консистенция	Часть А кг	Часть В кг	Часть С кг	(А+В):С
Стандарт-ный состав	10,8	4,0	100	6,75:1
Подвижный состав	10,8	4,0	75	5,06:1

- Подвижный состав применяется при подливке больших площадей или небольших зазоров, при этом на комплект эпоксидной смолы «А» (10,8 кг) и отвердителя «В» (4,0 кг) добавляют три мешка заполнителя «С» (75 кг).
- Стандартный состав применяется в остальных случаях, при этом на комплект эпоксидной смолы «А» (10,8 кг) и отвердителя «В» (4,0 кг) добавляют четыре мешка заполнителя «С» (100 кг).

Влияние температуры на количество заполнителя

Температура	Подливка небольших зазоров или большой площади	Стандартная подливка
>32°C	4 мешка	4 мешка
21°C - 32°C	3,5 - 4 мешка	4 мешка
10°C - 21°C	3 - 3,5 мешка	3,5 мешка

Химическая стойкость

MasterFlow 648 стоек к воздействию большинства кислот, щелочей, солей и растворителей, применяемых в промышленности. Для получения дополнительной информации обращаться в техническую службу ООО "БАСФ Строительные системы".

Условие хранения

Гарантийный срок годности 24 месяца в закрытой неповрежденной упаковке. Хранить в закрытом сухом помещении при влажности воздуха не более 70% и

MasterFlow® 648

температуре не ниже +5°C. Не использовать материал из поврежденной упаковки.

Подготовка основания и оборудования

Перед установкой оборудования следует сделать поверхность основания шероховатой, удалить разрушенный бетон, используя легкий перфоратор, игольчатый пистолет.

Необходимо тщательно очистить болты и опорную поверхность основания станины (опорную плиту оборудования) от жировых и масляных пятен, пыли и других загрязнений. Убедитесь, что в основании станины были сделаны отверстия для выпуска воздуха. Установите в проектное положение оборудование и убедитесь в том, что на последующих этапах работ место окончательной установки изменяться не будет.

Опалубка

Опалубка должна быть изготовлена из прочного водонепроницаемого материала, в целях предотвращения вытекания состава, должна быть надежно зафиксирована, чтобы выдержать давление состава после укладки. Со стороны, откуда будет заливаться MasterFlow 648, следует предусмотреть зазор в 150 мм между той стороной, куда он будет заливаться, и основанием станины оборудования. С боковых сторон следует предусмотреть зазор не менее 50 мм между опалубкой и боковыми сторонами станины.

Приготовление

Перед смешиванием MasterFlow 648 необходимо:

- проверить, что имеющегося количества материала будет достаточно, принимая во внимание его расход (для приготовления 1 м³ стандартного состава 1900 кг, для подвижного состава 1700 кг);
- убедиться, что все необходимые материалы и оборудование (миксер макс.600 об/мин., тележки, ведра, кельмы и т.д.) находятся под рукой;
- проверить выполнение предварительных работ, прописанных в подразделах «Подготовка основания и оборудования» и «Опалубка».

Для правильного приготовления раствора используйте следующую инструкцию:

а) откройте необходимые для работы емкости со смолой (часть А), отвердителем (часть В) и мешки с наполнителем (часть С) незадолго до начала смешивания;

б) налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «В»;

в) включите миксер и смешивайте в течение 2 минут;

г) после этого, при постоянном перемешивании, добавляется компонент «С» и продолжается перемешивание в течение 2 минут пока не исчезнут комки и смесь станет однородной.

Жизнеспособность готового состава зависит от температуры окружающей среды:

50 - 60 мин	при 32°C;
90 - 120 мин	при 20°C;
120 - 150 мин	при 10°C.

Укладка

После того, как материал MasterFlow 648 был приготовлен, операции по укладке следует выполнять следующим образом:

Следите за точностью установки оборудования с помощью уровня, помещенного на основании станины оборудования. Если поверхность вибрирует, проверьте, не передается ли вибрация от работающих рядом станков. Если такая передача происходит, станки следует выключить, по крайней мере, на то время, пока уложенный MasterFlow 648 затвердеет и не начнется процесс набора прочности, т.к. вибрация может снизить степень сцепления MasterFlow 648 с основанием станины.

MasterFlow 648 следует заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать защемления воздуха. Избегайте заливки MasterFlow 648 с двух противоположных сторон. Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите.

Убедитесь в том, что MasterFlow 648 полностью заполняет пространство между опорной плитой и оборудованием. В этих целях можно двигать вперед-назад гибкий стальной стержень под опорной плитой оборудования.

При низких температурах (от +5°C до +10°C) характеристика текучести MasterFlow 648

MasterFlow® 648

будет сокращена. Для укладки материала на толщину свыше 150 мм рекомендуется применять каркас из стальной арматуры.

Очистка

После использования и во время применения MasterFlow 648, все оборудование и

инструменты должны быть очищены с помощью растворителя. Затвердевший материал на инструментах и смесителе, может быть удален только механическим способом, либо с помощью горячего воздуха или горелки.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Химическое вещество	Изменение прочности на сжатие, %		Изменение цвета	
	Через 72 часа	Через 500 часов	Через 72 часа	Через 500 часов
85% Фосфорная кислота	< -5	< -5	-	Металлический
20% Азотная кислота	< -30	< -62	-	Зеленоватый
37% Соляная кислота	< -10	< -28	Коричневатый	Оранжевый
70% Фосфорная кислота	< -5	< -5	-	Красноватый
5% Муравьиная кислота	повреждается	-	-	-
20% Уксусная кислота	повреждается	-	-	-
10% Молочная кислота	повреждается	-	-	-
10% Лимонная кислота	< -5	< -5	-	-
25% Аммиак	< -5	< -5	-	Темно-металлический
50% Едкое кали (гидроксид калия)	< -5	< -5	-	-
50% Едкий натр (гидроксид натрия)	< -5	< -5	-	-
DF 1 (нефть – DIN 51600 and EN 228)	< -30	повреждается	-	-
DF 4 (авиационное топливо)	-5 to -10	-5 to -10	-	-
DF 5 (48% Метанол + 48% Изопропанол + 4% Вода)	< -5	-10 to -15	-	-
DF 6a (дихлорметан)	damaged	-	-	-
DF 7 (50% Этилацетат + 50% Метилизобутилкетон)	-5 to -10	-15 to -20	-	-
Минеральное масло	-5 to -10	-5 to -10	-	-

MasterFlow® 648

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Консистенция	10°C		23°C		30°C		
		1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	
Прочность на сжатие	МПа	8 ч				51	55	
		16 ч			57	50	80	82
		24 ч			69	67	84	85
		72 ч	58	55	83	82	91	90
		7 сут.	78	75	89	84	94	93
Прочность на изгиб	МПа	7 сут.	27	27	28	28	28	28
Жизнеспособность	Мин.	120-150		90-120		50-60		
	Консистенция	Стандартная 6,75:1		Подвижная 5,06:1				
Адгезия к бетону	7 сут, МПа	4,5		4,5				
Модуль упругости	DIN EN 13412 N/mm ²	19900		16000				
Усадка	DIN EN 12617-4 mm/m	- 0.22		- 0.27				
Коэффициент теплового расширения	DIN EN 1770	2.4 x 10 ⁻⁵ 1/k		2.7 x 10 ⁻⁵ 1/k				
Соотношение	Компоненты	A(10.8кг)+B(4кг)+C(100кг)		A(10.8кг)+B(4кг)+C(75кг)				
Плотность	г/см ³	1,9		1,7				
Объем комплекта	литры	60		52				

* Данные показатели, основаны на лабораторных тестах. Возможны незначительные отклонения от результатов

Условия производства работ и особенности применения нашей продукции в каждом случае различны. В технических описаниях мы можем предоставить лишь общие указания по применению. Эти указания соответствуют нашему сегодняшнему уровню осведомленности и опыту.

Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.

Для получения дополнительной информации следует обращаться за рекомендациями к специалистам ООО «БАСФ Строительные системы»

ООО «БАСФ Строительные системы»

Офис в Москве: +7 495 225 6436

Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 332 0412

Офис в Казани: +7 843 212 5506

Офис в Краснодаре: + 7 861 202 22 99

Офис в Минске: +375 17 202 2471

E-mail: stroysist@basf.com

www.master-builders-solutions.basf.ru

Ноябрь 2016 г.

SM

® = Зарегистрированная торговая марка BASF-Group во многих странах мира.