

MasterFlow[®] 648 CP

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе текучей консистенции, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина заливки до 300 мм.

Описание

Masterflow[®] 648 CP – высокопрочный, безусадочный, не содержащий растворителя эпоксидный грунт, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования и рельсов подъемных кранов с целью обеспечения равномерного распределения статических и динамических нагрузок на фундамент.

Преимущества

Masterflow[®] 648 CP является трех компонентным материалом состоящий из двух компонентов эпоксидной смолы и одного компонента специальных наполнителей. При высоких температурах, **Masterflow[®] 648 CP** имеет отличную устойчивость к ползучести, высокую прочность на сжатие, модуль эластичности и отличную устойчивость к трещинообразованию. Также, данный материал имеет большую площадь покрываемости и высокую прочность сцепления со сталью и бетоном. Masterflow 410 Plus не теряет характеристики химической устойчивости до температуры значения +150°C.

При разных условиях заливки, консистенция **Masterflow[®] 648 CP**

может быть оптимизирована путем регулирования количества наполнителей.

Masterflow[®] 648 CP устойчив к синтетическим смазочным материалам, воде и большинство химикатам и быстро набирает прочность, что позволяет ввести оборудование в эксплуатацию гораздо быстрее.

Области применения

Masterflow[®] 648 CP стал стандартной планкой для газотранспортной промышленности при монтаже больших оборудований а так же других оборудований. Сталелитейная промышленность выбирает **Masterflow[®] 648 CP** для заливки дробилок, шаровых мельниц, окалиноломателей, болтовые колодцы, и другие тяжелые оборудования. Горнодобывающая, энергетическая, целлюлозно-бумажная и химическая промышленности так же с успехом используют **Masterflow[®] 648 CP** для различных работ.

Высокая прочность, низкая ползучесть и хорошая химическая стойкость дает возможность использовать в различных видов работ.

Masterflow[®] 648 CP является неотъемлемой частью при высокоточном монтаже оборудования.

Соотношение компонентов

Masterflow[®] 648 CP упакован в компоненты с соотношением 6,726 наполнителя к совокупности смолы и отвердителя. Так как температура и геометрия сонования фундамента различается при каждой заливке, **Masterflow[®] 648 CP** был разработан так, что количество наполнителя можно регулировать для обеспечения максимальной площади заполнения при высокой текучести и эксплуатационных характеристик материала. В данной таблице указано количество наполнителей в литрах которых можно убрать с каждого комплекта. Однако, лучше всего использовать максимальное количество наполнителей с которыми возможна заливка под оборудование.

Объем наполнителей в литрах при уменьшении с комплекта.

Темп.	Тонкий слой или подливка на длинные расстояния	Толстый слой, стандартная подливка	открытые участки
>32°C	3,8 лт.	0	доб. 3,8 лт.
21-31°C	7,6лт.*	3,8 лт.	0
10-21°C	7,6лт.*	7,6 лт.	3,8 лт.

- Не убирайте больше 7,6 литров наполнителей не проконсультировавшись с производителем
- Плотность наполнителей = 1650-1700 кг/м³

Химическая стойкость

MasterFlow[®] 648 CP

Masterflow[®] 648 CP обладает устойчивостью по отношению к неокисляющимся минеральным кислотам и солям, щелочам, растворимым окисляющимся кислотам и солям, а также к некоторым органическим кислотам и растворителям. Для более подробной информации свяжитесь с представителями БАСФ.

Время набора прочности и температура

Время набора прочности больше всего зависит от температуры основания и станины оборудования чем от температуры воздуха. Если окружающая температура не была стабильной в течение нескольких дней, то в основном температура основания/станины является ниже температуры воздуха. Набравший прочность материал должен иметь звонкий звук, близкий к металлическому, при легком ударе молотка. Проверка молотка необходимо проводить как можно ближе к станине.

Толщина нанесения

Masterflow[®] 648 CP можно заливать толщиной до 300 мм. Для заливки в проём больше 300 мм проконсультируйтесь с техническим департаментом.

Упаковка

Masterflow[®] 648 CP поставляется в упаковках из трех компонентов общим весом 104,3 кг. Объем 0,049 м³.

Смола	1	10,1 кг
Отвердитель	1	3,4 кг
Заполнители	4	22,7 кг
Общий вес комплекта		104,3 кг

Метод подливки

Информация приведенная ниже вкратце описывает метод применения **Masterflow[®] 648 CP**.

Подготовка поверхности

Как с любыми материалами на эпоксидной основе, подготовка поверхности имеет прямой эффект на качество и долговечность системы.

Поверхность бетона должна быть прочной, стабильной, чистой, без цементного молочка, краски, масел, плесени, смазочных материалов и т.д. Поверхность необходимо сделать шероховатой так, чтобы были видны большие заполнители бетона. Это делается для того, чтобы слабый слой бетона и цементное молочко полностью были удалены. Бетон должен иметь прочность на сжатие 20 Мпа и выше. **ПОВЕРХНОСТЬ БЕТОНА ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ И СУХОЙ ПРИ ЗАЛИВКЕ МАТЕРИАЛА.** бетонные поверхности, заливаемые гروتинговым составом, не должны обрабатываться грунтовкой или другими материалами.

Перемешивание

Перемешивайте при помощи низкооборотистой дрели с перемешивающей насадкой. В подходящую емкость добавьте сначала базовый компонент, а затем добавьте отвердитель. Убедитесь что в банках не осталось материала.

Перемешайте минуту перед тем как постепенно добавит заполнители и после добавления продолжайте перемешивать до образования однородной, текучей консистенции. Чрезмерное перемешивание может повлечь воздухововлечение в смесь. Для предотвращения проникновения масла, открытые, ненанесенные участки бетона можно покрыть специальными материалами.

Подготовка металла и грунтовка

Металлические поверхности и подкладки не должны содержать ржавчины и накипи. Для надлежащей адгезии, основание станины, рельсы и другие металлические поверхности должны быть очищены. Очистка производится перед нанесением материала. Если в промежутке времени между очисткой и нанесением есть вероятность образования ржавчины или другому виду загрязнения, то **ТОЛЬКО** в этом случае необходимо грунтовать поверхность.

На поверхности, где адгезия материала является нежелательной, необходимо нанести толстый слой воска.

Несмотря на то, что вся предоставленная в техническом описании информация является правдивой, точной и сочетает в себе проверенные данные и весь накопленный опыт, компания не несет никакой ответственности за применение материала не по назначению, за предоставленные технические рекомендации, и за действия наших представителей или дистрибьюторов.

Все данные, указанные в техническом описании периодически обновляются, обязанностью потребителя является получение последней обновленной версии.

MasterFlow[®] 648 CP

Опалубка

Masterflow[®] 648 CP является текучим материалом, поэтому при заливке необходимо использовать опалубку. Подойдет обычная опалубка, используемая при заливке бетона. Опалубка должна быть прочной и надежно зафиксирована, чтобы выдержать давление состава после укладки. Обвернутая вокруг опалубки полиэтиленовая пленка позволит опалубке легче сняться.

Укладка

Заливку материала необходимо проводить сразу после перемешивания. Заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать зацементации воздуха. Избегайте заливки **Masterflow[®] 648 CP** с двух противоположных сторон. Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите. Убедитесь в том, что **Masterflow[®] 648 CP** полностью заполняет пространство между порочной плитой и оборудованием.

Опалубку можно снять примерно через 6 часов в зависимости от температуры. Чем выше температура, тем быстрее можно снять опалубку.

Нельзя наносить **Masterflow[®] 648 CP** если температура поверхности/основания станины ниже 10°C. При температурах ниже 10°C необходимо обгреть поверхность/основание станины до требуемой температуры.

Финишная обработка и чистка

Поверхность можно сделать гладкой при помощи распыления или обработки при помощи щетки с растворителем примерно через 1 час после укладки состава. Наилучший результат можно получить обрабатывая поверхность несколько раз перед тем как материал не начал набирать прочность.

Жизнеспособность

В таблице приведено время жизнеспособности готового состава в зависимости от температуры. Жизнеспособность состава

начинается с момента добавления отвердителя в смолу.

при 25°C	60 мин.
при 40°C	30 мин.

Технические характеристики

Физические характеристики зависят от соотношения заполнителя и температуры. При низких температурах мы рекомендуем следующее:

- Перемешивайте и заливайте материал в самое теплое время суток.
- Храните в теплом помещении.
- Соблюдайте минимальную температуру для перемешивания 25°C.

**Прочность на сжатие (минимум):
ASTM C 579-82, Method B, 50мм кубики.**

Соотношение	25°C
6,726	95 Н/мм ²
5,044	90 Н/мм ²

Хранение при определенной температуре 14 дней

Прочность на изгиб 25°C – ASTM C 580-74
30 МПа

Прочность на растяжение 25°C – ASTM C 307-83
16 МПа

Модуль эластичности– ASTM C 580-74(ГПа)

Темп. Теста °C	Соотношение		
	5,75:1	6,25:1	6,726:1
24	18	18	18
43	15	16	16
52	14	15	15
60	11	12	12

Несмотря на то, что вся предоставленная в техническом описании информация является правдивой, точной и сочетает в себе проверенные данные и весь накопленный опыт, компания не несет никакой ответственности за применение материала не по назначению, за предоставленные технические рекомендации, и за действия наших представителей или дистрибьюторов.

Все данные, указанные в техническом описании периодически обновляются, обязанностью потребителя является получение последней обновленной версии.

MasterFlow[®] 648 CP

68	5	5	6
----	---	---	---

Коэффициент термального расширения ASTM C 531-81

23°C 21,2*10⁻⁶ °C

Прочность сцепления к стали - растяжение

23°C 22 МПа
60°C 14 МПа

Прочность сцепления к стали – на срез

23°C 35 МПа
60°C 14 МПа

Плотность ASTM C 605-79

5,75 2100 кг/м3
6,25 2110 кг/м3
6,726 2115 кг/м3

Точка возгорания

MASTERFLOW 648 CP базовый 109°C
MASTERFLOW 648 CP реактор
110°C

технической аннотацией и выполняйте рекомендуемые процедуры до применения материала. Как и со всеми химическими материалами, необходимо предпринимать меры предосторожности при выполнении работ и хранении. Избегайте контакта материала с глазами, кожей, не допускайте попадания в пищевод и на пищевые продукты. При случайном попадании материала в пищевод немедленно обратитесь за помощью к врачу. Плотно закрывайте упаковки материала после использования.

ОБЕСПЕЧЕНИЕ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

Все материалы, произведенные и реализуемые компанией ТОО «БАСФ Центральная Азия» произведены под контролем системы управления за качеством выпускаемой продукции, независимо сертифицированной и полностью соответствующей международным требованиям по: качеству, не загрязнению условий окружающей среды, не нанесению ущерба и вреда здоровью работающего персонала международных стандартов: ISO 9001.

Подготовка поверхности

Хранение

Хранить в прохладном месте, защищая от прямых солнечных лучей и резких перепадов температуры. Срок годности материала 12 месяцев.

Меры предосторожности

Материал серии **Masterflow[®] 648 CP** специально создан исключительно для промышленного и профессионального использования и должен храниться вдали от детей. **Masterflow[®] 648 CP** содержит в своем составе химические вещества, которые могут перейти во взрывоопасные и представляющие потенциальную угрозу вашему здоровью при неправильном хранении и применении. Пожалуйста, тщательно ознакомьтесь с

Несмотря на то, что вся предоставленная в техническом описании информация является правдивой, точной и сочетает в себе проверенные данные и весь накопленный опыт, компания не несет никакой ответственности за применение материала не по назначению, за предоставленные технические рекомендации, и за действия наших представителей или дистрибьюторов.

Все данные, указанные в техническом описании периодически обновляются, обязанностью потребителя является получение последней обновленной версии.