

# MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406 (бывшее название Concrecive 1406)

Двухкомпонентная, эпоксидная, ремонтная, анкеражная и монтажная смесь.

## ОПИСАНИЕ

**MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406** является двухкомпонентной, тиксотропной заполняющей замазкой в виде пасты на эпоксидной основе, без растворителя. Многоцелевая анкеражная и монтажная замазка предназначена для крепления и обеспечения непроницаемости инъекционных пакетов, для приклеивания металлических элементов, арматуры, анкеража, штырей и различных конструкционных материалов. Также применяется для ремонта сколов и выбоин и заделки статических трещин бетоне.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

**MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406** используется в:

- в качестве химических анкеров в бетонных и кирпичных стенах;
- ремонте и изоляции широких трещин;
- скреплении различного вида строительных материалов, таких как сталь, бетон, кирпич;
- конечная изоляция и укрепление входов для инъектирования;
- крепление направляющих балок и сейсмических изоляторов к мостам и виадукам;
- анкеровка стержней к бетону и камню.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- пастообразная консистенция, простота нанесения и тиксотропные свойства;
- прекрасная адгезия к бетону и стали;
- химостойкость;
- водостойкость;
- не содержит растворителей.

## УПАКОВКА

В виде 5 кг набора  
Компонент А – 3,75 кг  
Компонент В – 1,25 кг

## РАСХОД

Примерно 1,7 кг/м<sup>2</sup> на каждый 1 мм слоя.

## ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

MasterBrace 1406 Комп А MasterBrace 1406 Комп В	Эпоксидная смола Эпоксидный отвердитель
Цвет	Серый
Плотность	1.70 ± 0.05 кг/л
Прочность на сжатие EN196  (1 сутки) (7 суток)	>30 Н/мм <sup>2</sup> >75 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на изгиб EN196  (1 сутки) (7 суток)	>17 Н/мм <sup>2</sup> >25 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность адгезии к (7 суток) Бетону (EN 1542) Железу	>3,0 Н/мм <sup>2</sup> >3.5 Н/мм <sup>2</sup>
Толщина нанесения	Мин 2 мм Макс 30 мм
Температура наносимой поверхности	+ 5°C - +30 °C
Температура эксплуатации	-40 °C - +90°C
Время использования при +20°C	40 мин
Нанесение следующего слоя	18-24 часа
Полный набор прочности при +20°C,	7 суток

Данные показатели были получены при температуре +20°C и влажности 50%. Высокие температуры приводят к сокращению сроков, низкие к увеличению.

# MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406 (бывшее название Concrecive 1406)

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Бетонное основание не должно иметь следов обработки герметиками, масляных пятен, цементного молочка, рыхлого материала и пыли. Поверхность должна быть сухой (содержание влаги в бетоне не должно превышать 4%).

Стальная поверхность должна быть очищена от ржавчины пескоструйной обработкой и, при необходимости, поверхность должна быть восстановлена.

## ПЕРЕМЕШИВАНИЕ

**MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406** состоит из двух компонентов и поставляется в ведрах в количествах, оптимальных для смешивания. Температура материала перед смешением должна быть в пределах 15-25 °С. Влить Компонент «В» в Компонент «А» без остатка его в ведре и перемешать миксером, оснащенным шнековой насадкой, на малой скорости (~300об/мин) в течение 3 минут до образования однородной смеси.

## СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

**MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406** наносится на поверхность, пользуясь стальным шпателем, на вертикальные поверхности толщиной 2 – 30 мм. Для установки анкеров диаметр отверстия пробуривают на 6 мм больше диаметра анкерного болта и на проектную глубину. Отверстия должны быть очищены металлической щёткой и обеспылены сжатым воздухом. Приготовленный материал заложить в инъекционный пистолет с подходящей для отверстия насадкой и заполнить на 2/3 глубины. Установить анкерный болт в отверстие поступательно-вращательным движением.

## ВНИМАНИЕ

- Во время нанесения температура основания и окружающей среды должны быть в пределах 5–30°C;
- Время жизни и переработки искусственных смол зависит от влажности основания и окружающей

температуры, при низких температурах время жизни готового состава увеличивается, и напротив высокие температуры ускоряют реакцию;

- **MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406** поставляется в ведрах, пригодных для прямого смешения двух компонентов; не добавлять растворитель в смесь во время нанесения.
- Перемешивание осуществляется миксером, не допускается перемешивание вручную.

## ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

После окончания работ инструменты очищаются подходящим растворителем.

## ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Хранить в сухом и прохладном помещении. Гарантийный срок годности материала 18 месяцев в ненарушенной заводской упаковке.

## ПРИМЕЧАНИЯ

Информация технического описания основана на лабораторных испытаниях и существующем практическом опыте компании. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство - для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технологической поддержки компании БАСФ Центральная Азия.

Так как мы не имеем возможности контролировать процесс укладки покрытия и условия эксплуатации, мы несем ответственность только за качество материала и гарантируем его соответствие нашим стандартам. Компания не несет ответственности за дефекты покрытия в результате некорректного применения данного продукта.

Поскольку производство материалов периодически оптимизируется и совершенствуется, компания оставляет за собой право изменять техническое описание материала без уведомления клиентов. С введением нового описания старое техническое описание утрачивает актуальность. Перед применением материала убедитесь в

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.**



The Chemical Company

# MasterBrace<sup>®</sup> ADH 1406 (бывшее название Concreative 1406)

наличии у Вас действующего на данный момент технического описания.

## 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.

---

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.**

---

ТОО «БАСФ Центральная Азия»

Казахстан, г.Алматы, пр.Райымбека 211 А

Тел: +7 727 2790013 факс: +7 727 2333282

[www.basf-cc.kz](http://www.basf-cc.kz)