



1 CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Beton powstały na bazie włókien polipropylenowych oraz stalowych zgodnych z PN-EN 14889.

Dodatek włókien stalowych powoduje podwyższenie wytrzymałości na rozciąganie, obniżenie skurczu nawet do 40% oraz wzrost odporności na zmęczenie. Włókna polipropylenowe obniżają ryzyko spękań skurczowych młodego betonu, poprawiają jednorodność mieszanki oraz podwyższają ognioodporność materiału. Wymaganą ilość włókien ustala się na etapie projektowania elementu.

Produkowany zgodnie z /norma , specyfikacją techniczną:

Norma PN-88/B-06250: „Beton zwykły” lub norma PN-EN 206-1: „Beton: Właściwości, wymagania, produkcja i zgodność”, uwzględniając również szczegółowe specyfikacje klienta.

2 ZASTOSOWANIE

Produkt przeznaczony jest głównie na wykonywanie posadzek przemysłowych, nawierzchni hal targowych i fabrycznych oraz nabrzeży portowych, a także zbiorników retencyjnych, parkingów, zajezdni itp.

3 ZALECENIA WYKONAWCZE I TRANSPORT

- Beton transportowany jest betonomieszarkami na plac budowy.
 - Rozładunek odbywa się bezpośrednio z betonomieszarki. Nie zaleca się podawania produktu pompą przy zwiększonej ilości włókien stalowych w mieszance gdyż istnieje możliwość korkowania się rurociągu pompy.
 - Wbudowanie powinno odbywać się przy pomocy wibratorów lub łat wibracyjnych o stałej częstotliwości drgań na całej długości łaty.
 - Określenie niezbędnej ilości włókien w 1 m³ odbywa się na etapie projektowania posadzki. Jednak minimalne dozowanie włókien stalowych nie powinno być mniejsze niż 20 kg/m³ betonu z uwagi na przestrzenne rozmieszczenie ich w betonie i wzajemną współpracę między włóknami. W przypadku włókien polipropylenowych ze względu na ich niską gęstość dozowanie jest na poziomie 0,6 kg/m³.
 - Urabialność mieszanki spada wraz z ilością dodanych włókien – wymaga to dobrania optymalnego uziarnienia kruszywa i zastosowania odpowiednich domieszek, przede wszystkim zwiększających płynność świeżej mieszanki (superplastyfikatory) oraz ułatwiających rozproszenie włókien.
 - Mieszankę powinno się rozprowadzić na poziomych powierzchniach długimi łatami, a przy mniejszych drewnianymi packami.
-

KARTA TECHNICZNA



4 CHARAKTERYSTYKA

Lp.	Parametr	Wartość
1	Konsystencja na budowie mierzona opadem stożka	K3 - K5
2	Gęstość mieszanki betonowej	Ok. 2300 kg/m ³
3	Zawartość powietrza (w przypadku betonu nie napowietrzonego)	≤ 2%
4	Maksymalny czas zachowania urabialności	90 min (jeśli nie określono inaczej)
5	Wytrzymałość na ściskanie	>30 MPa

5 KONTROLA JAKOŚCI PRODUKOWANEJ MIESZANKI

Produkt kontrolowany jest pod względem założonej konsystencji na węźle jak również na placu budowy metodą opadu stożka. Kontrola obejmuje także pomiar temperatury mieszanki betonowej, gęstości mieszanki betonowej oraz pobieranie próbek do badania wytrzymałości na ściskanie. W przypadku betonu napowietrzonego wykonywane jest również badanie zawartości powietrza metodą ciśnieniową.

6 PIELĘGNACJA

Produkt należy pielęgnować poprzez bezpośrednie zraszanie mgiełką wodną lub przykrycie go i zabezpieczenie przed odparowaniem wody. Istnieje również możliwość naniesienia na poziome powierzchnie preparatu zabezpieczającego przed odparowaniem wody. W okresie obniżonych temperatur (średnia dobową temperatura < 10°C) należy zapewnić pielęgnację termiczną betonu np. poprzez nagrzew.



7 BEZPIECZEŃSTWO

Produktu nie można połykać i nie należy go stosować w bezpośrednim kontakcie ze skórą pod groźbą wywołania alergii, wysypki lub oparzenia. Zaleca się zachowanie ostrożności podczas stosowania produktu. W razie kontaktu betonu ze skórą i/lub oczami należy przemyć obficie wodą i niezwłocznie skontaktować się z lekarzem.

8 UWAGI

Zabrania się dolewania wody do mieszanki betonowej celem poprawy konsystencji. Prowadzi to do obniżenia wytrzymałości, zwiększenia skurczu betonu, pylenia powierzchni betonu jak również zwiększa ryzyko odparzenia posypki mineralnej.

Lafarge
Kruszywa i Beton Sp. z o.o.
Ul. Ilżecka 24f
02-135 Warszawa
Tel. 022 324 60 00
Fax 022 324 60 05

