



A Simpson Strong-Tie® Company

**S&P A-SHEET 120  
APPLIKATIONSANLEITUNG**



# S&P A-Sheet 120

Gelege aus Aramidfasern zur Tragwerksverstärkung



A Simpson Strong-Tie® Company

## ANFORDERUNGEN

- Minimale Haftzugfestigkeit des Untergrundes  $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$
- Untergrundtemperatur mindestens  $3 \text{ }^\circ\text{C}$  über Taupunkttemperatur
- Maximale Untergrundfeuchte  $\leq 12 \%$  (für S&P Resicem HP) oder  $< 4 \%$  (für S&P Resin 55 HP)
- Verarbeitungstemperatur Kleber  $+8 \text{ }^\circ\text{C}$  bis  $+35 \text{ }^\circ\text{C}$
- Bauteiltemperatur mindestens  $+8 \text{ }^\circ\text{C}$  maximal  $+35 \text{ }^\circ\text{C}$

## APPLIKATION



Vorbereitung des Arbeitsplatzes.

Einmessen und Anzeichnen der Applikationsfläche.



Untergrund Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Schleifen mit Diamanttopfscheibe.

Kein Stocken!

Zementhaut muss vollständig entfernt werden.

Optimale Oberflächenrauheit liegt bei ca.  $0,5 \text{ mm}$  bis  $1,0 \text{ mm}$ .

Empfohlene minimale Haftzugfestigkeit  $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$



Entfernen von schlechtem Beton (Kiesnester), Überbeton (Graten), losen Teilen, Holzurückständen, Isolationsmaterial oder dergleichen.



Abrunden von allfälligen Ecken und Kanten im Radius von mindestens 10 mm (Schleifen oder Reprofilieren).

Empfehlung S&P:  $\geq 20$  mm.



Reprofilieren mit S&P Resin 230 (Epoxydharzbasis) oder Instandsetzungsmörtel mind. R3 (mineralisch – Achtung Restfeuchtigkeit!).

Entrostete Bewehrung wird mit S&P Resicem HP vorbehandelt. Größere Risse sind ggf. kraftschlüssig zu verpressen.



### Qualitätssicherung:

Kontrolle der Ebenheit:

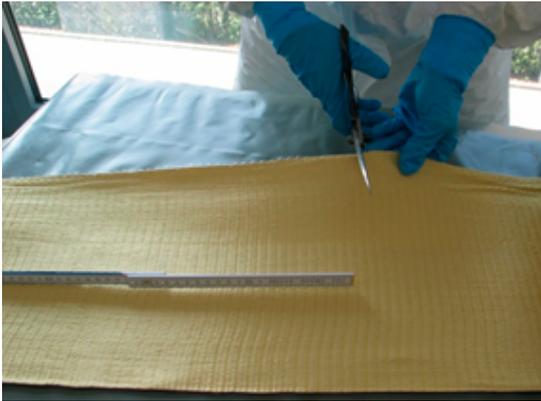
- maximal 5 mm auf 2 m
- maximal 1 mm auf 30 cm

Messen von Temperatur und Feuchtigkeit des Untergrundes, Bestimmen der Taupunkttemperatur.



Reinigen des Untergrundes mit Absaughilfe.

Der Untergrund muss frei von haftungsmindernden Anstrichen, Verputzen, Verunreinigungen jeglicher Art, etc. sein.



S&P A-Sheet 120 mit Industrieschere (Aramidschere) konfektionieren.

Für die Überlappung der A-Sheet 120 sind in Faserrichtung mind. 120 mm einzurechnen. Quer zur Faserrichtung ist keine Übergriff erforderlich.

**Qualitätssicherung:**

Kontrolle Typ und Abmessung Sheet.



Mischen des Klebers.

Umdrehungszahl maximal 400 U/min.

Mit Lamellenmischer mindestens 3 Minuten.

Idealtemperatur beim Mischen des Harzes zwischen +15 °C und +20 °C.

*Bei Anwendung von S&P Resin 55 HP (dampfdicht) sind ggf. spezielle bauphysikalische Vorabklärungen erforderlich.*



Auftragen von S&P Resicem HP (dampffoffen) oder S&P Resin 55 HP (dampfdicht) auf den vorbereiteten Untergrund.

Gleichmäßig mit dem Roller auftragen.

Bei Überkopparbeiten oder Lagenanwendungen empfehlen wir vorab eine **Kratzspachtelung** mittels S&P Resin 220.



S&P A-Sheet 120 mit S&P Resicem HP bzw. S&P Resin 55 HP vorimprägnieren.

Mit Gummispachte (Squeeze) und Anpressroller jeweils nur in Längsrichtung einarbeiten (Faserrichtung).



Das vorimprägnierte S&P A-Sheet 120 am Untergrund fixieren, die Schutzfolie entfernen und mit Gummispachtel (Squeeze) oder gerilltem Anpressroller einlaminierten.

**Überlappung in Faserrichtung mindestens 120 mm.**

Verbrauch siehe Tabelle auf Seite 6.



Den Anpressroller oder die Gummispachtel nur in Faserrichtung ziehen bis alle Fasern vollständig benetzt und keine Lufteinschlüsse vorhanden sind.

Reinigung der Werkzeuge innerhalb der Topfzeit mit S&P Cleaner.



Abstreuen mit feuergetrocknetem Quarzsand (z.B. Körnung 0,7–1,2 mm) als Haftbrücke für späteren Verputz, Mörtel oder Beschichtung im gleichen Arbeitsgang.

Bei nachträglicher Abstreuerung mittels Quarzsand ist die Fläche vorab mit S&P Resicem HP bzw. S&P Resin 55 HP erneut zu grundieren (Achtung Überarbeitbarkeit Epoxidharz!).



Ansicht der fertigen Applikation einer Stütze.

Volle Tragfähigkeit bei 23 °C und 50 % Luftfeuchtigkeit nach ca. 72 Stunden.

Brand-, UV- und Anprallschutz gemäß Projektingenieur.

### SICHERHEIT

Maßnahmen bezüglich Arbeitssicherheit (Schutzbekleidung/Unfallverhütung) werden vorausgesetzt.

### VERBRAUCH

Der Materialverbrauch ist abhängig von der Ebenheit und Rauigkeit des Untergrundes. Der effektive Verbrauch kann daher höher ausfallen.

Produkt	S&P Resin 55 HP (2K-Epoxidharz) (dampfdicht)	S&P Resicem HP (3K-Epoxidharz) (dampfoffen)
S&P A-Sheet 120 (290 g/m <sup>2</sup> )	ca. 700–1.000 g/m <sup>2</sup>	ca. 1.300–1.600 g/m <sup>2</sup>
Haftbrücke	ca. 150 g/m <sup>2</sup>	ca. 150 g/m <sup>2</sup>

### HINWEISE

#### Wichtige Sicherheitshinweise

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter [www.sp-reinforcement.at](http://www.sp-reinforcement.at) herunterladen können oder kontaktieren Sie uns telefonisch unter +43 720 34 61 75.

S&P Produkte sind für die industrielle Verwendung gefertigt. Sie müssen von Fachpersonal und kompetenten Fachkräften mit entsprechender Ausbildung installiert werden. Weitere Informationen sind in den allgemeinen Grundlagen, respektive in den bestehenden technischen Hinweisen zu finden.

Weitere Informationen zu unseren S&P FRP Systemen sowie sämtliche technische Datenblätter, als auch alle Sicherheitsdatenblätter, sind unter [www.sp-reinforcement.at](http://www.sp-reinforcement.at) abrufbar.

S&P Handels GmbH  
Wiener Straße 99  
A-2514 Traiskirchen  
Tel: +43 720 34 61 75  
Fax: +43 720 34 61 75 10  
Web: [www.sp-reinforcement.at](http://www.sp-reinforcement.at)  
E-Mail: [info@sp-reinforcement.at](mailto:info@sp-reinforcement.at)