



A Simpson Strong-Tie® Company

S&P C-SHEET 240 APPLIKATIONSANLEITUNG



S&P C-Sheet 240

Gelege aus Carbonfasern 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 $< 12 \%$ (mit S&P Resicem) oder $< 4 \%$ (mit S&P Resin 55)
- 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!

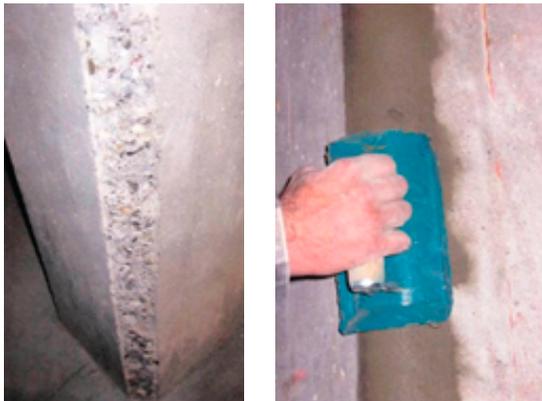
Zementhaut muss vollständig entfernt werden.

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, Holzrückständen, Isolationsmaterial oder dergleichen.



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

Empfehlung S&P: ≥ 20 mm.



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

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



Qualitätssicherung:

Kontrolle der Ebenheit:

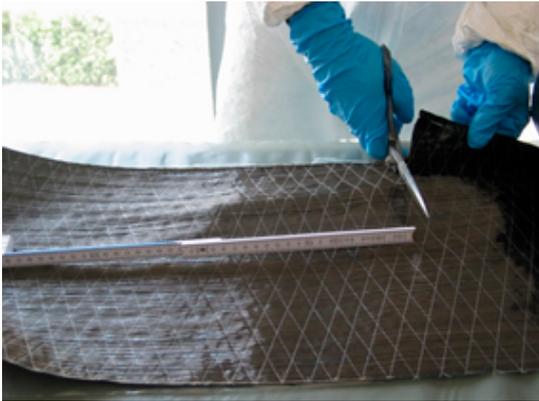
- maximal 5 mm auf 2 m
- maximal 1 mm auf 30 cm

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 C-Sheet 240 mit Industrieschere konfektionieren.

Für die Überlappung der C-Sheet 240 sind in Faserrichtung mind. 150 mm einzurechnen. Quer zur Faserrichtung ist kein 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 (dampfdicht) sind ggf. spezielle bauphysikalische Vorabklärungen erforderlich.



Auftragen von S&P Resicem (dampffoffen) oder S&P Resin 55 (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 C-Sheet 240 mit S&P Resicem bzw. S&P Resin 55 vorimprägnieren.

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



Das vorimprägnierte S&P C-Sheet 240 am Untergrund fixieren, die Schutzfolie entfernen und mit Gummispachtel (Squeeze) oder gerilltem Anpressroller einlaminieren.

Überlappung in Faserrichtung mindestens 150 mm.

Verbrauch siehe Tabelle auf Seite 6.



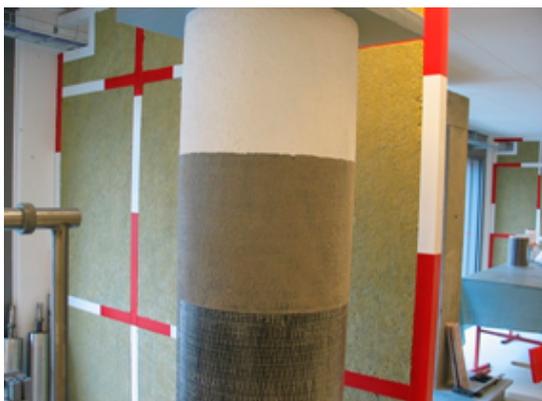
Den Anpressroller oder die Gummispachtel nur in Faserrichtung ziehen bis alle Fasern vollständig benetzt und keine Lufteinschlüsse vorhanden sind.

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 bzw. S&P Resin 55 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 (2K-Epoxidharz) (dampfdicht)	S&P Resicem (3K-Epoxidharz) (dampffoffen)
S&P C-Sheet 240 (200 g/m ²)	ca. 600–800 g/m ²	ca. 1.100–1.500 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (300 g/m ²)	ca. 700–1.000 g/m ²	ca. 1.300–1.600 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (400 g/m ²)	ca. 900–1.300 g/m ²	ca. 1.400–1.800 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (600 g/m ²)	ca. 1.000–1.400 g/m ²	ca. 1.500–1.900 g/m ²
Haftbrücke	ca. 150 g/m ²	ca. 150 g/m ²

Weitere Informationen zu unseren S&P FRP Systemen sowie sämtliche technische Datenblätter, als auch alle Sicherheitsdatenblätter, sind unter 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
E-Mail: info@sp-reinforcement.at