



A Simpson Strong-Tie® Company

S&P C-LAMINATE (oberflächlich geklebt) APPLIKATIONSANLEITUNG

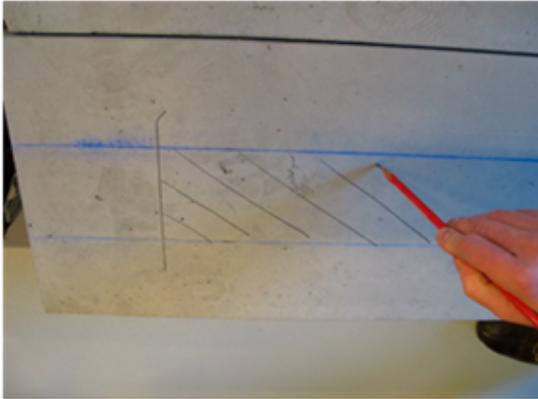


S&P C-Laminate

Kohlefaserverstärkte Lamellen zur Tragwerksverstärkung
(oberflächlich geklebt)

ANFORDERUNGEN

- Minimale Haftzugfestigkeit des Untergrundes $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, kleinster Einzelwert $1,0 \text{ N/mm}^2$
- Betonfestigkeit mind. **C 16/20**
- Untergrundtemperatur mindestens $3 \text{ }^\circ\text{C}$ über Taupunkttemperatur
- Maximale Untergrundfeuchte $< 4 \%$ (für S&P Resin 220 oder 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 $+35 \text{ }^\circ\text{C}$
- Max. zwei Lamellen übereinander



Vorbereitung des Arbeitsplatzes.

Einmessen und Anzeichnen der Applikationsfläche.

APPLIKATION



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.



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.



Werkzuschnitte bzw. Ablängen der Lamelle auf der Baustelle mit Winkelschleifer (feines Trennblatt).

Reinigen und entfetten der vorbereiteten S&P C-Laminate mittels sauberem Tuch und S&P Cleaner.

Qualitätssicherung:

Kontrolle Typ und Abmessung der Lamelle.



Mischen des Klebers S&P Resin 220.
Umdrehungszahl maximal 400 U/min.

Mit Lamellenmischer mindestens 3 Minuten.

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



Dachförmiger Auftrag des Klebers auf
die gereinigte Lamellenseite.

Verbrauch siehe Tabelle Seite 6.

Maximale Schichtdicke 5 mm.

Gleichmäßiger, dachförmiger Auftrag des
Epoxidharzklebers unter Zuhilfenahme
des «S&P Kleber-Aufziehgerätes».



S&P C-Laminate von Hand positionieren,
einrichten und provisorisch anbringen.



Gleichmäßiges Anpressen der Lamelle mit S&P
Teflonroller bzw. Gummiroller, oder Ähnlichem
beginnend von der Mitte nach aussen hin.

Die Schichtdicke des Klebers sollte 2 bis 3 mm betragen.



Entfernen des überschüssigen Klebers entlang der Lamellenkante.



Reinigen der verklebten Lamelle mit S&P Cleaner.



Aufkleben des S&P Warnbandes oder Kenntlichmachung der statischen Verstärkung zum Schutz vor mechanischer Beschädigung.



Qualitätssicherung:

Überprüfung von Hohlstellen durch vorsichtiges Abklopfen der Lamellen nach Erhärtung des Klebers (frühestens nach 2 Tagen).

Bei Hohlstellen im Verankerungsbereich muss die Lamelle ersetzt bzw. Ersatzmassnahmen getroffen werden (z.B. zusätzliche benachbarte Lamelle aufbringen).

APPLIKATION



Ansicht der fertigen Applikation einer Deckenunterseite inkl. Brandschutzplatten (z.B. Promatect®-H).
 Volle Tragfähigkeit bei 20 °C und max. 60 % Luftfeuchtigkeit nach ca. 48 Stunden.

Brand-, UV- und Anprallschutz gemäß Projektingenieur.



Haftbrücke:

Abstreuen mit Quarzsand (z.B. Körnung 0,7–1,2 mm) für späteren Verputz, Mörtel oder Beschichtungsauftrag.

Als Haftvermittler kann sowohl S&P Resin 55 HP oder S&P Resin 220 verwendet werden.

SICHERHEIT

Maßnahmen bezüglich Arbeitssicherheit (Schutzbekleidung/Unfallverhütung) werden vorausgesetzt.

VERBRAUCH

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

S&P Lamellentyp	Querschnitt	S&P Resin 55 HP (2K-Epoxidharz)	S&P Resin 220 (2K-Epoxidharz)
50 / 1,2 bzw. 50 / 1,4	60 / 70 mm ²	nicht anwendbar	ca. 350 g/m
60 / 1,4	84 mm ²	nicht anwendbar	ca. 450 g/m
80 / 1,2 bzw. 80 / 1,4	96 / 112 mm ²	nicht anwendbar	ca. 550 g/m
90 / 1,4	126 mm ²	nicht anwendbar	ca. 650 g/m
100 / 1,2 bzw. 100 / 1,4	120 / 140 mm ²	nicht anwendbar	ca. 700 g/m
120 / 1,2 bzw. 120 / 1,4	144 / 168 mm ²	nicht anwendbar	ca. 850 g/m
150 / 1,2 bzw. 150 / 1,4	180 / 210 mm ²	nicht anwendbar	ca. 1.050 g/m

Wichtige Sicherheitshinweise

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter 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 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

