



A Simpson Strong-Tie® Company

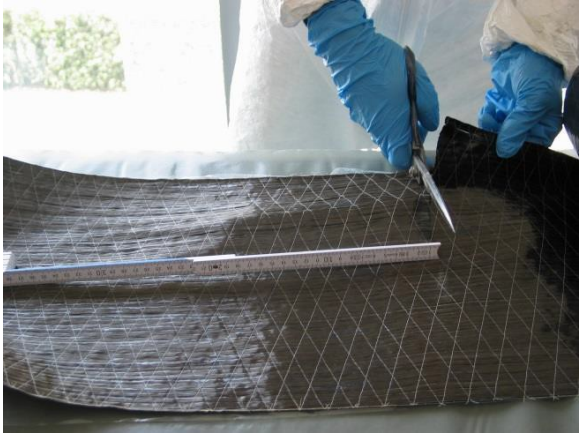
# Monteringsanvisningar C-Sheet 240

## Allmänna kvalitetskrav:

- Draghållfasthet vid stödytan > 1,0 N/mm<sup>2</sup>
- Minsta lagertemperatur på lagerytan: 3 °C över daggpunktstemperaturen
- Maximalt fuktinnehåll i bärande underlag: <12% (med S&P Resicem HP) eller <4% (med S&P Resin 55 HP)
- Limmets bearbetningstemperatur: +10 till +35 °C
- Bearbetningsunderlagstemperatur: från +8 °C till max +35 °N / mm<sup>2</sup>

|   |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                     |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 |   | <p>Förberedelse av arbetsområdet.</p> <p>De områden som ska förstärkas mäts och markeras.</p>                                                                                                                       |
| 2 |  | <p>Underlaget sandblästras, blås rengörs eller slipas med en diamantslip (handhållen). Använd inte mejslar.</p> <p>Cement huden måste avlägsnas helt.</p> <p>Den optimala ytjämnheten är mellan 0,5 och 1,0 mm.</p> |
| 3 |  | <p>Dålig betong (synliga korn), ojämn yta, lös material, träbitar, isolering etc. avlägsnas.</p>                                                                                                                    |

|   |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4 |    | <p>Hörn och kanter måste avrundas med en radie av 25 mm (kant eller omprofilering).</p>                                                                                                                                                                                                                                 |
| 5 |   | <p>Det bärande underlaget måste reprofileras med S&amp;P Repecem eller S&amp;P Resin 230.</p> <p>Eventuell rost på armering avlägsnas och förbehandlas med S&amp;P Resicem HP.</p> <p>Sprickor &gt;2 mm måste repareras ordentligt så att det bildar en kraftlåsanslutning.</p>                                         |
| 6 |  | <p>Kvalitetssäkring:</p> <p>Jämnheten kontrolleras:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- max 5 mm över 2000 mm</li> <li>- max 1 mm över 300 mm</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatur och fuktinnehåll i det bärande underlag mäts</li> <li>• Daggpunktstemperaturen bestäms</li> </ul> |
| 7 |  | <p>Underlaget rengörs med en dammsugare. Underlaget ska vara fritt från olja och fett.</p>                                                                                                                                                                                                                              |

|    |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 8  |    | <p>S&amp;P C-Sheet 240 måste klippas med industriella saxar.</p> <p>150 mm i fiberriktningen måste reserveras för förankring (överlappning) av S&amp;P C-Sheet 240. Överlappning är inte nödvändig vinkelrätt mot fiberriktningen.</p> <p>Kvalitetssäkring:<br/>Ark och dimensioner kontrolleras.</p>                               |
| 9  |   | <p>Limmet blandas med låg hastighet, max 400 rpm.</p> <p>Limmet blandas med en handblandare i ca. 3 minuter.</p> <p>Den optimala blandningstemperaturen för bindemedlet är 15 °C til 25 °C.</p> <p>Vid användning av S &amp; P Resin 55 HP (ångtät) är det nödvändigt att göra en förhandsbedömning av specifika statiska krav.</p> |
| 10 |  | <p>S&amp;P Resicem HP (ånggenomsläppligt) eller S&amp;P Resin 55 HP (ångtät) appliceras på stödytan.</p> <p>Limmet ska jämnt fördelas med en S&amp;P-vals.</p>                                                                                                                                                                      |
| 11 |  | <p>SP C-Sheet 240 förimpregnerad med S&amp;P Resicem HP eller S&amp;P Resin 55 HP.</p> <p>Limmet (hartset) fördelas jämnt med en gummispatel och -rulle. Rulla in endast en riktning i längdriktningen i fiberriktningen.</p>                                                                                                       |

|    |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 12 |    | <p>Det förimpregnerade S &amp; P C-Sheet 240 måste fästas på underlaget och skyddsfilmen måste avlägsnas med en gummispatel (S&amp;P Squeeze) eller rulle.</p> <p>Överlappning på minst 150 mm i fiberriktningen säkerställs.</p> <p>Materialförbrukningen visas i tabellen på s. 6.</p>                                                                         |
| 13 |   | <p>Rullning måste alltid utföras i fiberriktningen och måste fortsätt tills fiberfaserna är våta och ingen luft kvarstår i arket.</p> <p>Verktyg och redskap måste rengöras med S&amp;P Cleaner inom Resicem HP / Resin 55 HPs arbetstid (hur långt det måste vara öppet, anges på förpackningen).</p>                                                           |
| 14 |  | <p>Under denna arbetsfas strö också kvartssand på det armerade området. Detta verkar som ett grovt skikt som säkerställer en god vidhäftning med efterföljande gips eller murbruk.</p> <p>Om det väljs att strö kvartssand senare, i en annan arbetsfas, måste förstärkningsytan först målas med ett nytt lager av S&amp;P Resicem HP / S&amp;P Resin 55 HP.</p> |
| 15 |  | <p>Bild på färdig förstärkning av en pelare.</p> <p>Fullastlagringskapaciteten uppnås efter 72 timmar, med antagande av 23 °C eller 50% fuktighet.</p> <p>S&amp;P C-Sheet 240 måste skyddas mot brand, UV-strålning och mekanisk skada, se tekniska beräkningar.</p>                                                                                             |

- **Försiktighetsåtgärder** (skyddskläder, förebyggande av olyckor) **krävs**.

Beräknad förbrukning av lim (beroende på underlagets råhet) kan läsas i följande tabell:

| Produkt                                    | S&P Resin Epoxy 55<br>HP (ångtätt) | S&P Resicem HP<br>(ånggenom-<br>tränglig) |
|--------------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------------|
| S&P C-Sheet 240<br>(200 g/m <sup>2</sup> ) | ~ 600 – 800 g / m <sup>2</sup>     | ~ 1100 – 15 00 g / m <sup>2</sup>         |
| S&P C-Sheet 240<br>(300 g/m <sup>2</sup> ) | ~ 700 – 110 0 g / m <sup>2</sup>   | ~ 1300 – 16 00 g / m <sup>2</sup>         |
| S&P C-Sheet 240<br>(400 g/m <sup>2</sup> ) | ~ 900 – 130 0 g / m <sup>2</sup>   | ~ 1400 – 18 00 g / m <sup>2</sup>         |
| S&P C-Sheet 240<br>(600 g/m <sup>2</sup> ) | ~ 1000 – 14 00 g / m <sup>2</sup>  | ~ 1500 – 19 00 g / m <sup>2</sup>         |
| Underbe-<br>läggning                       | ~ 150 g / m <sup>2</sup>           | ~ 150 g / m <sup>2</sup>                  |

Ytterligare information om S&P FRP-system och alla tekniska datablad och säkerhetsdatablad finns på: [www.sp-reinfrocement.se](http://www.sp-reinfrocement.se)