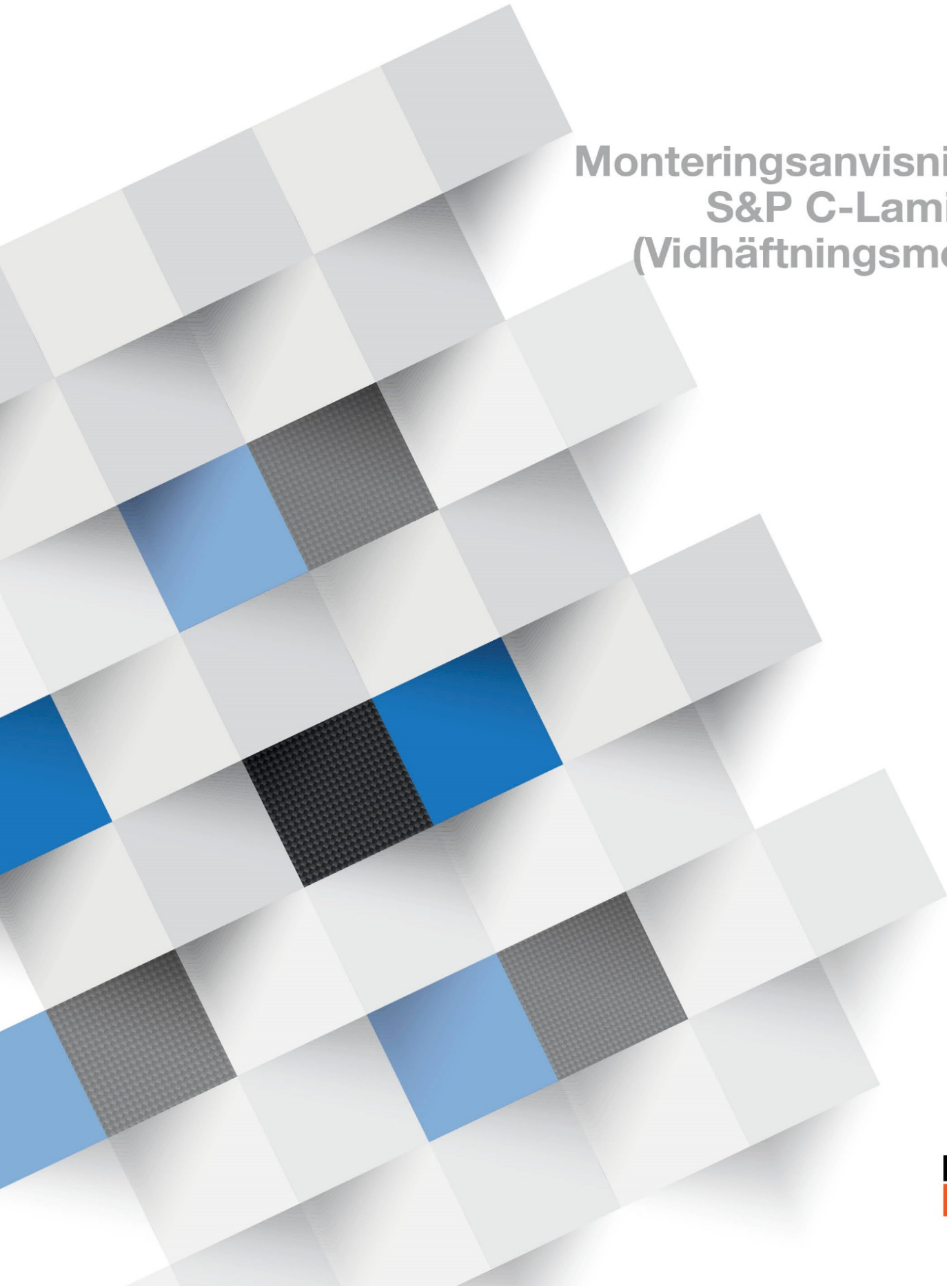




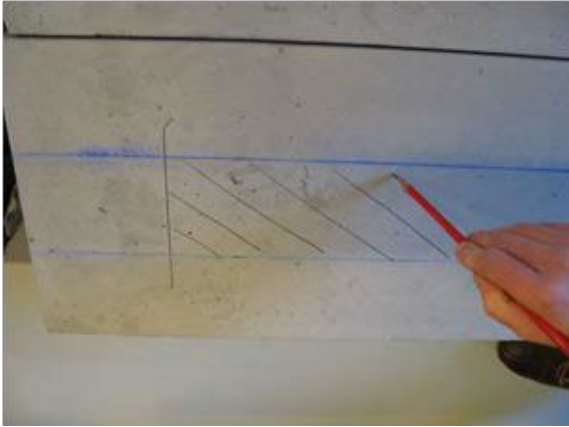
A Simpson Strong-Tie® Company



Monteringsanvisningar S&P C-Laminate (Vidhäftningsmetod)

Allmänna kvalitetskrav:

- Draghållfasthet vid stödytan > 1,5 N / mm²
- Minsta lagertemperatur på lagerytan: 3 ° C över daggpunktstemperaturen
- Högst fukttinhåll av bärande substrat <4%
- Limmets bearbetningstemperatur: +10 till +35 ° C
- Bärarens bastemperatur: från +8 ° C till max +35 ° C

1		Förberedelse av arbetsområdet. De områden som ska limmas till lameller mäts och markeras. Det måste finnas minst 10 mm mellanrum mellan lamellerna. För information om S&Ps CFRP-förankring, se separat installationsanvisningar.
2		Underlaget måste vara sandblästrat, blås rengöras eller slipas med en diamantslip (handhållen). Använd inte mejslar. Cement huden måste avlägsnas helt. Den optimala ytjämnheten är mellan 0,5 och 1,0 mm. Minsta bindningsstyrka är > 1,5 N / mm².
3		Dålig betong (synliga korn), ojämn yta, löst material, träbitar, isolering etc. avlägsnas.

4		Ytan måste vara reprofilerat med epoxibaserad murbruk S&P Resin 230. Eventuell rost ska avlägsnas från synlig ställack och sedan förbehandlas med S&P Resicem. Sprickor >2 mm måste ordentligt repareras i en tätningförsegling.
5		Kvalitetssäkring: • Jämnheten kontrolleras: - max 5 mm över 2000 mm - max 1 mm över 300 mm • Temperatur och fukthinnehåll i det bärande underlag mäts • Daggpunktstemperaturen bestäms
6		Underlaget rengörs med en dammsugare. Underlaget måste vara fritt från olja och fett.
7		Vid behov skär lamellerna på byggarbetsplatsen med en lämplig maskin. De trimmade lamellerna rengörs och torkas med en ren trasa och S&P Cleaner. Kvalitetssäkring: Lamelltyp och dimensioner kontrolleras.

8		S&P Resin 220 HP blandas vid låg hastighet, max 400 rpm. Resin 220 HP blandas med en handblandare i ca. 3 minuter tills blandningen är fast grå, utan ränder. Den optimala blandningstemperaturen för bindemedlet är 15 °C til 25 °C
9		S&P limmet appliceras på lamellens rena sida i ett takformigt lager. Förbrukning / dosering av limmet ges i tabellen på sidan 6. Maximal tjocklek är 5 mm. För större projekt rekommenderas att applikatorn används för att säkerställa optimal tillämpning.
10		Lamellen måste placeras för hand.
11		Lamellen pressas på underlaget med en Teflon-rulle, från mitten och ut till varje ände. Klisterytans tjocklek bör vara 2 till 3 mm.

12		Överskott av lim runt kanterna av lamellen avlägsnas.
13		Rengör lamellen med S&P Cleaner.
14		Varningsetiketten limmas på lamellen för att skydda den mot mekanisk skada.
15		Kvalitetssäkring: Kontrollera att ingen hållighet finns genom att knacka lätt längs lamellen efter att bindemedlet är härdat. Om det finns hålrum i förankringsområdena ska lamellen bytas ut.

16		Den fulla hållfastheten och belastningsförmågan uppnås efter 48 timmar, förutsatt 20 °C eller 60% fuktighet. Lamellerna är skyddade mot brand och UV-strålning från ingenjörens beräkningar.
17		Om en efterföljande applicering av pudslag är önskvärt, måste kvartssand strös på lamellen först. S&P Resin 55 HP eller S & P Resin 220 HP används som slipslager.

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

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

Lamellebredde	S&P Resin 220 HP
50 mm	~ 350 g / m
60 mm	~ 450 g / m
80 mm	~ 550 g / m
90 mm	~ 650 g / m
100 mm	~ 700 g / m
120 mm	~ 850 g / m
150 mm	~ 1050 g / m

Ytterligare information om S & P FRP-system och alla tekniska datablad och säkerhetsdatablad finns på: www.sp-reinforcement.se