

FIBROFOR HIGH GRADE

POPIS

FIBROFOR HIGH GRADE je vysokovýkonné polymerové vlákno do betonu. Vlákná zesilují beton a jsou vhodné pro středně až těžce zatěžované konstrukce.

ZÁKLADNÍ MATERIÁL

Základní principy týkající se kvality betonu musí být dodrženy ve smyslu platných norem (EN 206)

RECEPTURA BETONU

Granulometrie, obsah cementu, vodní součinitel a dávkování aditiv zůstává nezměněno. Za normálních okolností je pokles kužele při kuželové zkoušce redukován a má být upraven přidáním plastifikátoru. Vlákná se chovají neutrálně vůči všem aditivům a jsou rezistentní vůči alkáliím. Je to třeba vzít v úvahu při tvorbě receptur v souladu s regionálními normami.

DÁVKOVÁNÍ/ TYP VLÁKNA

Doporučené dávkování pro stavební betony je normálně 1 kg vláken/m³ betonu. Délka vláken a typ vláken se stanovují v závislosti na účelu použití. Pro pumpovaný beton a pro aplikace v kombinaci s ocelovou výztuží se používá High Grade 190. Případná změna dávkování je uvedena ve statickém výpočtu

PŘIDÁNÍ VLÁKEN NA BETONÁŘCE

Vlákná mohou být přidána přímo do mobilního domíchávače nebo do míchacího zařízení betonářky, ve kterém se okamžitě rozptýlí v připravované směsi. Sáčky nejsou vodorozpustné a musí být odstraněny.

V případě potřeby mohou být vlákna přidána do mobilního domíchávače bez sáčků a musí být zamíchána při maximálních otáčkách bubnu.

ČAS MÍCHÁNÍ

Doba míchání na betonárce má být dodržena bez ohledu na přidání vláken. Zkroucené svazky vláken se otevřou a homogenně rozdistribuuji do konce doby míchání.

Speciální směsi mohou vyžadovat prodloužení doby míchání. Před vyprázdněním mobilního domíchávače na stavbě je třeba míchat beton maximálními otáčkami bubnu 1 - 2 minuty.

Pro míchání v mobilním domíchávači: 1 minuta přidavného míchání při maximálních otáčkách na m³ betonu (například: objem 6m³ = nejméně 6 minut přidavného času míchání).

Přidání vláken může snížit snížení zkušebního kužele betonu. Přidáním plastifikátoru nebo optimalizací vodního součinitele se dosáhne potřebné konzistence.

PŘED POLOŽENÍM BETONU

- Vizuální kontrola distribuce vláken
- Kontrola požadovaného poklesu kužele

POLOŽENÍ BETONU

- Dodržení technologického postupu ve smyslu platných norem

MOŽNÉ POVRCHOVÉ ÚPRAVY

- Zarovnání vibrační latí nebo zarovnávacím strojem (Laser-screed)
- Ruční dohlazování povrchu gumovým hladítkem
- Mechanické zahlazování povrchu
- Zahlazování do zrnitého povrchu
- Metličkové úpravy povrchu
- Nátěry a impregnace

POKYNY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU

- Zarovnávání potěrů: Zpravidla nejsou nutné následné úpravy
- Hlazení gumou: Začněte práci včas, protože vláknobeton se projevuje brzkým zráním a vytvrzováním povrchu (v závislosti na kvalitě betonu a venkovní teplotě)
- Mechanické zahlazování povrchu: Začněte práci včas, protože vláknobeton se projevuje brzkým zráním a vytvrzováním povrchu (v závislosti na kvalitě betonu a venkovní teplotě)
- Zahlazování do zrnitého povrchu: Začněte práci včas, protože vláknobeton se projevuje brzkým zráním a vytvrzováním povrchu (v závislosti na kvalitě betonu a venkovní teplotě)
- Metličkové úpravy povrchu: Začněte práci včas se syntetickou metličkou dokud je povrch čerstvý
- Nátěry a impregnace: Příprava vyzrálého povrchu opískováním nebo vytryskáváním, nátěr aplikujte po impregnaci
- Řezání dilatací: Nejpozději 24 až 30 hodin po úpravě povrchu

ODŠALOVANIE

Podle EN 206. Protože vláknobeton se vyznačuje časovou strukturální stabilitou a vyzrálostí povrchu, je možné odšalovat nebo odstranit formy dřívě, při dosažení minimální pevnosti v tlaku.

OŠETŘOVÁNÍ

Je prováděno ve smyslu platných norem následně po ukončení povrchových úprav. Doporučujeme aplikaci proti evaporaci.