










A Simpson Strong-Tie® Company

Udlægningsvejledning S&P C-Sheet 640



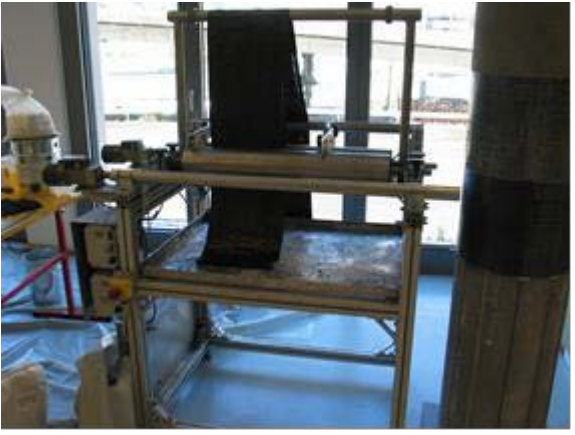

Generelle kvalitetskrav:

- Bærende underlags minimumsvedhæftningstrækstyrke > 1.0 N/mm²
- Bærende underlags minimumstemperatur: 3 °C over dugpunkttemperatur
- Bærende underlags maksimal fugtindhold: < 4 %
- Klæbemidlets bearbejdningstemperatur: +10 til +35 °C
- Bærende underlags temperatur: fra +8 °C til maks. +35 °

1		<p>Forberedelse af arbejdsområdet.</p> <p>De områder der skal forstærkes måles og markeres.</p>
2		<p>Underlaget sandblæses, blæserenses eller slibes med en diamantslibemaskine (håndholdt). Der må ikke bruges mejsel.</p> <p>Cementhuden skal fjernes fuldstændigt.</p> <p>Den optimale overfladeruhed er mellem 0,5 og 1,0 mm.</p>
3		<p>Dårlig beton (synlige korn), ujævne dele af overfladen, løst materiale, træstykker, isolering osv. fjernes.</p>

4		<p>Hjørner og kanter afrundes med en radius på 25 mm (skrånkant eller reprofilerings).</p>
5		<p>Det bærende underlag reprofileres med S&P Resin 230 nivelleringsmørtel.</p> <p>Evt. rust på armering fjernes og forbehandles med S&P Resicem.</p> <p>Revner > 2 mm skal repareres ordenligt, således at det danner kraftsluttende forbindelse.</p>
6		<p>Kvalitetssikring:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jævnheden kontrolleres: <ul style="list-style-type: none"> - maks. 5 mm over 2000 mm - maks. 1 mm over 300 mm • Det bærende underlags temperatur og fugtindhold måles • Dugpunktstemperaturen fastsættes
7		<p>Underlaget rengøres med en støvsuger.</p> <p>Underlaget skal være fri for olie og fedt.</p>

<p>8</p>		<p>S&P C-Sheet 640 tilskæres med industriel saks.</p> <p>150 mm i fiberretningen skal reserveres til forankring (overlapning) af S&P C-sheet 640. Overlapning er ikke nødvendigvis vinkelret på fiberretningen.</p> <p>Kvalitetssikring: Sheettype og dimensioner kontrolleres</p>
<p>9</p>		<p>S&P Resin 55 blandes på lav hastighed, maks. 400 o/m.</p> <p>Klæbemidlet blandes med en håndmixer i ca. 3 minutter.</p> <p>Klæbemidlets optimale blandingstemperatur er 15°C til 25°C.</p>
<p>10</p>		<p>S&P Resin 55 påføres på det bærende underlag.</p> <p>Klæbemidlet fordeles jævnt med en S&P rulle.</p>
<p>11</p>		<p>S&P C-Sheet 640 præ-imprægneres med S&P Resin 55.</p> <p>S&P Resin 55 fordeles jævnt vha. en gummispartel (S&P Squeeze) og rulle.</p> <p>Der rulles kun i én retning, langsgående ift. fiberretningen.</p>

12		<p>Den præ-imprægnerede S&P C-Sheet 640 fastgøres på underlaget.</p> <p>Det sikres overlappning på mindst 150 mm i fiberretningen.</p> <p>Materialeforbrug fremgår af tabellen på s. 6.</p>
13		<p>Materialefordeling skal altid udføres i fiberretningen, og skal fortsættes indtil fiberfaserne er våde og der ingen luft er tilbage i dugen (sheet).</p> <p>Værktøj og grej skal rengøres med S&P Cleaner indenfor Resin 55s arbejdstid (hvor langt det må stå åben, angivet på emballage).</p>
14		<p>Ved større mængder forstærkningsdug bruges S&P våd-lay-up-maskinen til præ-imprægnering.</p>
15		<p>I denne arbejdsfase strøs der også kvartssand på det forstærkede område. Dette fungerer som et ru lag, som sikrer en god vedhæftning med efterfølgende puds eller mørtel.</p> <p>Hvis der vælges at strø kvartssand på senere, i en anden arbejdsfase, skal forstærkningsområdet først grundes med et nyt lag S&P Resin 55.</p>

16		<p>Billede af færdig forstærkning på bjælke.</p> <p>Den lastbærende kapacitet opnås efter 72 timer under forudsætning af 23°C og 50% luftfugtighed.</p> <p>Hvis S&P Sheet 640 anvendes udendørs skal systemet beskyttes mod uv-stråling.</p> <p>Hvis krævet skal brandsikring tilføjes jf. ingeniørmæssige beregninger.</p>
----	---	---

- **Sikkerhedsforanstaltninger (sikkerhedstøj, ulykkesforebyggelse) forudsættes.**

Overlagsmæssig **forbrug af klæbemiddel** (afhængig af underlagets ruhed) kan aflæses i den følgende tabel:

Produkt	S&P Resin Epoxy 55 (damptæt)	S&P Resicem (dampper meabel)
S&P C-Sheet 640 (400 g/m ²)	~ 900 – 1300 g / m ²	Anbefales ikke
Binde lag	~ 150 g / m ²	-

Yderlige informationer om S&P FRP-systemer og alle tekniske datablade samt sikkerhedsdatablade findes på www.sp-reinforcement.dk.