

ISO FIX-RGR650 گروت آماده

قالب حاصل گردد. قالب باید تمیز، بدون درز و کاملاً بسته باشد. گروت آماده پس از اجرا، بوسیله آبیاری و یا با استفاده از گونی مرطوب به مدت ۷ روز عمل آوری گردد.

توجه:

- دمای بالا موجب ایجاد ترک بر روی سطوح آزاد می گردد که میبایست این سطح مرطوب نگاه داشته شود.
- مقدار ملات آماده شده میبایست در مدت ۳۰ دقیقه مصرف گردد. (در دمای بالا این مدت کاهش می یابد.)

میزان مصرف:

با توجه به ضخامت اجرا و حجم عملیات، می توان میزان مصرف را محاسبه نمود.

مشخصات فنی:

حالت فیزیکی:	پودر خاکستری
وزن مخصوص ملات آماده:	$2.37 \pm 0.05 \text{ g/cm}^3$
درجه حرارت محیط در زمان اجرا:	۱۰+ تا ۴۰+ درجه سانتیگراد



وزن: ۲۵ کیلوگرم

معرفی محصول:

گروت ویژه، پودری آماده برپایه سیمان است که بزرگترین سنگدانه موجود در آن ۵ میلیمتر می باشد و پس از اختلاط با مقدار معینی آب، به ملاتی کاملاً سیال و روان تبدیل می گردد. این ملات به راحتی بوسیله وزن خود حرکت کرده و تمام نقاط قالب را پر می کند.

خصوصیات:

- کار آبی بالا
- مقاومت فشاری نهایی حدود ۷۰ مگاپاسکال
- مقاومت اولیه بالا
- مقاوم در برابر بارهای استاتیکی
- سرعت اجرای بالا
- عدم جداشدگی سنگدانه
- عدم جمع شدگی و ترک خوردگی
- قابلیت چسبندگی بالا
- مقاوم در برابر سایش و خراش
- نفوذ پذیری بسیار کم

موارد مصرف:

- پر نمودن فضاهای خالی زیر صفحه ستون
- پر نمودن اتصالات سازه های بتنی پیش ساخته
- پر نمودن فضاهای خالی و ترک های بزرگ
- اجرای فونداسیون ماشین آلات سنگین
- پر نمودن فضای خالی اطراف آرماتور و انکربولت ها
- امکان پر نمودن درزها و گودال ها

آماده سازی سطح زیر کار:

سطح زیر کار باید عاری از هر گونه آلودگی، گرد و غبار و کاملاً مستحکم باشد. قبل از اجرا، سطح زیر کار را کاملاً خیس نمایید تا خشک بودن زیر کار موجب ایجاد ترک نگردد و چسبندگی به سطح به خوبی صورت پذیرد.

روش اجرا:

برای ساخت ملات گروت آماده متناسب با روانی مورد نظر، میزان (۱۵±۱۳) میلی لیتر آب برای یک کیلوگرم پودر مناسب می باشد. بدین صورت که ابتدا آب را درون ظرف اختلاط ریخته و پودر را به آرامی اضافه نمایید. بوسیله همزن برقی (دریل و پره) عملیات اختلاط را تا رسیدن به مخلوطی همگن ادامه دهید. عملیات اختلاط درحین اضافه نمودن پودر به آب صورت پذیرد و تا رسیدن به ملاتی همگن، اختلاط متوقف نگردد. دمای مناسب جهت اجرای گروت بین ۱۰+ تا ۴۰+ درجه سانتیگراد می باشد. پس از نیمه خشک شدن سطح زیر کار، ملات ساخته شده از یک سمت به درون قالب ریخته شده تا اطمینان از پر شدن کامل