

Schleuderverarbeitung von ombran FT mit MRT-Verfahren

VERARBEITUNGSHINWEISE

Allgemeines: Es sind grundsätzlich die herstellerseitigen Angaben des technischen Merkblattes von ombran FT, der allgemeinen Verarbeitungshinweise und der Ausrüstungsplaner für Hybrid-Silikatbeschichtungen sowie des Güteschutzhandbuchs für maschinelle Beschichtungsverfahren zu beachten. Nachfolgende Angaben sind nur Ergänzungen.

Es können nur runde Schächte mit max. DN 1000 beschichtet werden. ombran MHP-SP 3000 darf zusammen mit ombran FT nicht als Reprofilierungsmörtel eingesetzt werden. Jede Applikation von ombran FT in einem Schacht ist als Einzelaktion zu betrachten. Eine fortschreitende Beschichtung mit ombran FT von Schacht zu Schacht ohne zwischenzeitliche Reinigung der Schleuderausrüstung ist nicht zu empfehlen. Es sollte stets ein Ersatzschlauch samt Kupplungen bereitliegen, falls Stopper im Schlauch auftreten.

Reprofilierung: Im Vorfeld der Hybrid-Silikatbeschichtung mittels Schleuderverfahren ist eine mineralische Reprofilierung als kapillarbrechende Schicht in mind. 10 mm Schichtdicke mit ombran MHP-SP in Schleuderverarbeitung mit der MRT vorzunehmen. Innenecken sind mit Hohlkehlen aus Mörtel auszuführen, Außenkanten sind abzurunden. Schleuderraue Mörteloberflächen von ombran MHP-SP bedürfen keiner zusätzlichen Strukturierung.

Untergrundvorbereitung: Die reprofilierte Schachtoberfläche ist mittels MRT Blasting Unit in automatisierter Strahltechnik nach ca. 1 Tag Warte- und Nachbehandlungszeit durch eine Kombination aus Druckwasser- und quarzfreiem Granulatstrahlen von allen Verschmutzungen und trennend wirkenden Bestandteilen zu befreien. Es ist eine möglichst kurze Distanz (optimal ca. 10 cm) der Düsen zur Wand einzuhalten. Es sind mind. 2 Reinigungszyklen (Zyklus = Auf- und Abwärtsbewegung) mit ≥ 400 bar Wasser und Granulat auszuführen. Zusätzlich ist mind. 1 Zyklus zum Abreinigen des Granulats nur mit Wasser auszuführen. In horizontalen Bereichen (Schachtsohle, Gerinne, etc.) oder ggf. auch im Konusbereich ist ergänzend eine händisch geführte Strahldüse zu verwenden.

Vor Überschichtung mit ombran FT muss die Reprofilierung oberflächlich trocken sein. Eine Überschichtung darf frühestens nach ca. 24 h, besser nach 72 h durchgeführt werden.

Verarbeitung: Die Applikation erfolgt mit dem HS Coating Head in Kombination mit der MRT Spinning Unit. Das nach Herstellerangaben angemischte Beschichtungsmaterial wird ohne Luftzugabe (Dichtstromverfahren) unter Verwendung einer geeigneten Schnecken- oder Membranpumpe über den Förderschlauch (25 mm Innendurchmesser) bis zum Schleuderkopf gepumpt. Dort wird das Material per Rotationskraft beschleunigt und somit aufgerissen. Drehzahl des Schleuderkopfs sowie Pumpenleistung sind temperaturabhängig nach erzielttem Oberflächenbild anzupassen (empfohlene Grundeinstellung: Schleudergeschwindigkeit MRT Coating Head: 2.000 U/min bei Standard-Vertikalgeschwindigkeit von 1,6 m/min, Fördergeschwindigkeit Ditmann DP 8: Stufe 0,9). Es gilt die richtige Taktung zwischen Anmischen und Verarbeitungsgeschwindigkeit (Pumpen) zu finden, um einen kontinuierlichen Arbeitsfortschritt sicherzustellen. Ziel ist eine gleichmäßige und zügige Beschichtung des Schachtes, daher sollten keine Pausen während eines Beschichtungsvorgangs mit ombran FT gemacht werden.

Es ist die erforderliche Gesamtschichtdicke von mind. 4 mm über Kornspitzen in allen Applikationsbereichen einzuhalten und sicherzustellen. Dabei ist eine Überschichtdicke von ca. 1 mm zur Kompensation der schleudertypischen Einschlagskrater (temperaturabhängig) einzuplanen.

Sicherheitshinweise: Es sind die bei reaktionsharzgebundenen Systemen üblichen Verhaltensregeln zu beachten. Bei der Verarbeitung sollten geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille / Gesichtsschutz getragen werden.

Anmerkung: Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Die von der Standardanwendung abweichenden Objektgegebenheiten sind vorab vom Planer zu überprüfen und bedürfen der Einzelfreigabe. Die technische Beratung der Fachberater der MC ersetzt nicht die planerische Aufarbeitung der Bauwerkshistorie. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit dieser Angaben im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Datenblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Die in diesem technischen Datenblatt aufgeführten Angaben sind gültig für das Produkt, welches von der in der Fußzeile aufgeführten Ländergesellschaft ausgeliefert wurde. Es ist zu beachten, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie jeweils die im Ausland gültigen Produktdatenblätter. Es gilt das jeweils neueste technische Datenblatt, das Ausgabedatum in der Fußzeile ist zu beachten. Alle vorangegangenen Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden. Die neueste Fassung kann von uns angefordert oder im Internet abgerufen werden. [2300018954]