



ЛИСТ С ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Sikacrete[®]-751 3D

1-компонентен микробетон с ускорител за 3D печат

ОПИСАНИЕ

Sikacrete[®]-751 3D 1-компонентен микробетон с ускорител за използване с работи за 3D печат на бетон или портални принтери.

УПОТРЕБА

За прецизен 3D печат на бетон на обекти и компоненти при:

- Сгради
- Инженерни съоръжения
- Форми и калъпи
- Изкуство, занаяти
- Вътрешна и външна употреба

ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРЕДИМСТВА

- Бързоабсорбиращ, подходящ за смесители с принудително действие
- Лесен за употреба, просто се смесва с вода
- Регулируема консистенция при различни температури
- Силно тиксотропна консистенция, за запазване на формата след екструдиране
- Ускорител, за високо надграждане и голяма дебелина на слоя
- Бързо свързване, за по-бързо преместване на готовото изделие
- Ниско съсъхване и намалена възможност за образуване на пукнатини
- Малък размер на зърното, за намалено износване на оборудването
- Оптимизирана зърнометрия за гладък външен вид

ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА

Състав	Портланд цимент, подобрени инертни материали и добавки
Опаковка	25 kg чувал 1000 kg индустриална опаковка Вижте актуалната Ценова листа за различните опаковки.
Срок на съхранение	Минимум 9 месеца от датата на производство
Условия на съхранение	Съхранявайте продукта в оригинални, ненарушени, запечатани опаковки, на сухо, при температури между +10 °C и +25 °C. Винаги спазвайте указанията върху опаковката. За информация, относно безопасното боравене и съхранение направете справка с актуалния Информационен лист за безопасност на продукта.
Външен вид / Цвят	Бял прах
Максимален размер на зърното	~1 mm
Плътност	2.140 kg/l

ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

Якост на натиск	добавена на вода 14.5 %		(EN 196-1)
	Отлежаване 24 часа при +20 °C	30 МПа	
	Отлежаване 28 дни при +20 °C	50 МПа	
Модул на еластичност при натиск	Втвърдяване 28 дни при +20 °C	31 GPa	(EN 13412)
Якост на опън при огъване	добавена на вода 14.5 %		(EN 196-1)
	Отлежаване 24 часа при +20 °C	3.5 МПа	
	Отлежаване 28 дни при +20 °C	10 МПа	

ИНФОРМАЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

Добив	~13 литра от 25 kg Посочената стойност е теоретична и не включва загубите на материал в процеса на смесване и изпомпване.	
Дебелина на слоя	6–15 mm Дебелината на слоя зависи от оборудването и методите за печат. Препоръчва се направата на предварителни изпитвания.	
Температура на продукта	Минимум	+10 °C
	Максимум	+25 °C
	Температурата на материала и водата играят важна роля в процеса на печат. Осигуряването на постоянни показатели и намаляване на температурните вариации по време на нанасяне спомагат за осигуряването на постоянно качество на печат.	
Околна температура на въздуха	Минимум	+5 °C
	Максимум	+30 °C
Съотношение на смесване	14–15 % вода (от теглото на прахообразния материал)	
Време на запазване на обработваемостта	+10°C	20 минути
	+20°C	15 минути
	+30°C	10 минути
	Времето за запазване на обработваемостта се влияе от температурата на материала след екструдирание и показва кога материалът започва да втвърдява. Пребъркване на материала в рамките на това време ще доведе до удължена обработваемост.	
Начало на свързване	+ 5°C	80 минути
	+20°C	45 минути
	+30 °C	35 минути
Край на свързване	+ 5°C	90 минути
	+20°C	60 минути
	+30°C	45 минути

БАЗА ДАННИ ЗА ПРОДУКТА

Цялата информация, посочена в този Лист с технически данни, се основава на лабораторни изпитвания. Реално измерените стойности могат да се различават от посочените, поради обстоятелства извън нашия контрол.

ЕКОЛОГИЯ, ЗДРАВЕ И ИНФОРМАЦИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Преди употребата на който и да е продукт, потребителят е длъжен да се запознае с най-новата информация от съответния Информационен лист за безопасност (MSDS). За информация и съвети относно безопасното транспортиране, съхранение и отвеждане на химическите продукти, моля обърнете се към информационния лист за безопасност, който съдържа физични, екологични, токсикологични и други свързани с безопасността данни.

ИНСТРУКЦИИ ЗА НАНАСЯНЕ

СМЕСВАНЕ

СТАТИЧНИ СМЕСИТЕЛИ

Не е подходящ за смесване със статични смесители.

СМЕСИТЕЛИ С ПРИНУДИТЕЛНО ДЕЙСТВИЕ

1. Определете необходимата консистенция по време на печат, като регулирате добавянето на вода към оборудването, като скорост на потока в литри/час.
2. Проверете съдържанието на вода, като използвате метода на нагряване в съда или микровълнова техника (съгласно австрийския стандарт).

Типичната консистенция при печат е прибл. от 140 до 150 mm при изпитване за разстилане на разтвор съгласно EN 13395-1. За допълнителна информация, моля свържете се с Техническия отдел на Sika.

ПРИЛОЖЕНИЕ

3D печатът на бетон е производствен процес, използващ смесване, изпомпване и роботизирано насяне на отпечатания бетон. Всички тези фактори играят важна роля за постигането на оптимални резултати на готовия бетонов компонент и следователно трябва да се извършат предварителни изпитвания преди окончателното производство на готовите компоненти.

- Използвайте SikaPump® Start-1 за смазване на тръбопроводите на помпата.
- При запушване, незабавно изплакнете оборудването и тръбопроводите на помпата с чиста вода.
- Непрекъснато наблюдавайте отвореното време за работа на смесения материал.
- Не позволявайте смесения материал да стои при високи температури.
- Поддържайте тръбопроводите на помпата мокри и хладни.
- Използвайте топла вода при ниски температури и студена вода при високи температури, за да поддържате необходимите производствени показатели.
- За оперативна поддръжка вижте инструкциите на използваното оборудване.

ПОВЪРХНОСТНА ОБРАБОТКА

Обезцветяване на отпечатани обекти

Забележка: Образуването на конденз, дължащ се на метода втвърдяване и употребата на влагозадържащи състави, може да причини известно повърхностно обезцветяване.

1. Направете предварителни опити с избрания метод или средство за втвърдяване.
2. Оставете продукта да втвърди при предписаните условия на околната среда и минимум 40 % относителна влажност, за да предотвратите твърде ранното изсъхване на отпечатаните обекти.
3. Не оставяйте новоотпечатани предмети на открито, изложени на директна слънчева светлина и/или вятър.

При производство и отлежаване, спазвайте стандартните правила на добрата бетонова практика.

ПОЧИСТВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

Почистете всички инструменти и използвано оборудване с вода веднага след употреба. Втвърден материал може да се отстрани само механично.

МЕСТНИ ОГРАНИЧЕНИЯ

Моля, имайте предвид, че в резултат на специфични местни разпоредби експлоатационните показатели на този продукт може да се различават в различните страни. За точно описание на областта на приложение, моля, консултирайте се с местното издanie на Листа с технически данни.

ПРАВНА ИНФОРМАЦИЯ

Информацията и по-специално препоръките за приложение и използване на продуктите на Сика, са предоставени добронамерено и се основават на текущите ни познания и опит при правилно съхранение, боравене и използване в нормални условия в съответствие с нашите препоръки. На практика разликите в материалите, основите и действителните условия на обекта са такива, че не може да се гарантира пригодността за определена цел, нито да възникнат законови задължения, както от настоящата информация, така и от предоставени писмени препоръки или други съвети. Потребителят е длъжен да провери пригодността на продукта към поставените изисквания и цели. Сика запазва правото си да променя характеристиките на своите продукти. Правата на собственост на трети страни трябва да бъдат спазвани. Всички поръчки се приемат съгласно нашите текущи условия на продажба и доставка. Потребителите са длъжни винаги да правят справка с последното издание на местния Лист с технически данни за съответния продукт, копия от който се предоставят по заявка. В зависимост от местните закони и наредби е възможно е да се наложи адаптиране на представения по-горе отказ от отговорност. Всяка промяна може да бъде реализирана само с разрешение на Корпоративния юридически отдел на Сика в Баар.

Сика България ЕООД

бул. Ботевградско шосе 247
1517 София
Телефон: +359 2 942 4590
Факс: +359 2 942 4591
www.sika.bg



Лист с технически данни

Sikacrete®-751 3D
Август 2024, Редакция 02.01
021404090100000005

