

# PromaCret ZH/MK

## Gotowa zaprawa PCC I (cementowo-żywiczna) o działaniu szepnym i antykorozyjnym.

- Przeznaczenie:**
- Jako antykorozyjna powłoka ochronna układana bezpośrednio na stali zbrojeniowej w ramach systemu naprawy konstrukcji betonowych i żelbetowych - **PromaCret**;
  - Jako warstwa szepna pomiędzy istniejącym podłożem ze starego betonu, żelbetu i stali zbrojeniowej, a zaprawami naprawczymi systemu **PromaCret** do reprofilacji i wypełniania ubytków oraz innymi zaprawami cementowymi lub cementowo-polimerowymi;
  - Do polepszania przyczepności i kompensacji naprężeń pomiędzy istniejącymi podłożami konstrukcyjnymi z betonu i żelbetu, a układanymi na nich zespolonymi jastrychami cementowymi.
- Opis produktu:** Mineralna, gotowa, 1-komponentowa zaprawa cementowo-żywiczna do zarabiania wodą, zawierająca wypełniacze z kruszyw kwarcowych oraz dodatki antykorozyjne i ulepszające. Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz.
- Właściwości użytkowe:**
- Odporna na wpływy atmosferyczne, cykle mrozowe, skurcz i odparzanie;
  - O dużej przyczepności do stali zbrojeniowej, istniejącego betonu, zapraw reprofilacyjnych i jastrychów cementowych;
  - Tworząca po stwardnieniu antykorozyjną powłokę ochronną stali zbrojeniowej;
  - O optymalnych właściwościach roboczych, długim czasie otwartym, braku tendencji do spływania, łatwa w nanoszeniu.
- Właściwości techniczne:**
- |  |   |
|--|---|
| Gęstość nasypowa suchej zaprawy:                           | ok. 1550 kg/m <sup>3</sup> ,                |
| Gęstość obj. zarobionej zaprawy:                           | ok. 1800 kg/m <sup>3</sup> ,                |
| Przyczepność (wg EN 1504-3:2005):                          | ≥ 2 MPa,                                    |
| Absorpcja kapilarna (wg jw.):                              | ≤ 0,15 kg/m <sup>2</sup> h <sup>0,5</sup> , |
| Kompatybilność cieplna (zamrażanie i rozmrażanie (wg jw.): | ≥ 2 MPa,                                    |
| Odporność na karbonatyzację (wg jw.):                      | spełnia,                                    |
| Czas obróbki   | ok. 45 minut*.                              |
- \*) w temperaturze +20°C i 60% wilgotności względnej powietrza.
- Zużycie suchej zaprawy:** Jako warstwa szepna od 1,50 - 2,50 kg/m<sup>2</sup>, w zależności od powierzchni rozwiniętej podłoża.  
Ok. 80 - 100 g/mb pręta zbrojącego Ø 12 ze stali żebrowanej na jedną warstwę (nakładać dwie warstwy).  
Ostateczne zużycie materiału zależy od warunków miejscowych i zaleca się je określać na podstawie prób wykonanych na reprezentatywnym podłożu.
- Barwa:** Szara.
- Opakowania:** Worki papierowe 25 kg.
- Składowanie i trwałość:** Przechowywać w suchym, wietrzonym pomieszczeniu, w oryginalnych opakowaniach, do 12 miesięcy od daty produkcji.
- Postępowanie z odpadami:** Zgodnie z obowiązującymi przepisami dla typowych odpadów budowlanych.
- Zasady bezpieczeństwa:** Produkt zawiera cement. Reaguje silnie alkalicznie z wodą. W przypadku kontaktu ze skórą i oczami przemyć obficie czystą zimną wodą. Po połknięciu lub kontakcie z oczami skonsultować się z lekarzem.

# KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

---

## WYKONAWSTWO:

- Warunki atmosferyczne:** Podczas nakładania, wiązania i wysychania wymagana jest minimalna temperatura materiału, otoczenia i podłoża: + 5 °C.  
Nie pracować pod bezpośrednim działaniem nasłonecznienia, deszczu i wiatru oraz w temperaturach wyższych niż 25 °C.
- Prace zabezpieczające:** Osłonić (okleić) elementy narażone na zabrudzenie materiałem. W razie potrzeby stosować rusztowaniowe plandeki (siatki) ochronne.
- Przygotowanie podłoży do nakładania materiału:** Wszystkie podłoża muszą być nośne, stabilne, czyste i wolne od substancji zmniejszających przyczepność i mleczka cementowego.  
Podłoże należy przygotować odpowiednią metodą np. przez śrutowanie, szlifowanie, frezowanie, zmycie wodą pod ciśnieniem. Przed nakładaniem materiału zwilżyć je do stanu matowo-wilgotnego.  
Wytrzymałość średnia na odrywanie badana metodą „pull-of” musi wynosić min. 1,5 MPa, wartość pojedynczego pomiaru min. 1,0 MPa.  
Stal zbrojeniowa:
- Stal zbrojeniową należy odsłonić w części skorodowanej. W przypadku, gdy korozja obejmuje cały obwód pręta należy usunąć warstwę betonu wokół pręta, na głębokość min. 10 mm;
  - Skorodowaną stal zbrojeniową oczyścić mechanicznie do stopnia wymaganego w projekcie rozwiązania, nie mniej niż Sa 2½ (wg PN-ISO 8501-1).
- Ręczny zarób materiału:** Do ręcznego zarobu materiału nadają się np. betoniarki wolnospadowe oraz mieszadła wolnoobrotowe do zapraw (do ok. 400 obr./min.).  
Do pojemnika z odmierzoną wg podanego niżej zapotrzebowania ilością wody wodociągowej wsypać powoli materiał suchy, mieszając do uzyskania jednorodnej, dającej się nakładać pędzlem zawiesiny o konsystencji półciekłej. Odczekać ok. 2 do 5 minut, po czym całość ponownie wymieszać, ostatecznie regulując w razie potrzeby konsystencję roboczą niewielkim dodatkiem wody. Nie zarabiać więcej materiału niż można przerobić w czasie 45 minut. Podczas nakładania unikać gęstnienia materiału często go mieszając.  
UWAGA: W trakcie nakładania nie wolno „polepszać” konsystencji gęstniejącego materiału dodatkiem wody.
- Zapotrzebowanie wody:** Ok. 6,4÷6,6 l na worek 25 kg.  
Ostateczna konsystencja robocza zależy od takich czynników, jak np. warunki pogodowe, temperatura, przeznaczenie zaprawy czy preferencje wykonawcy. Zaleca się określać ją na podstawie prób i utrzymywać bez zmian na wydzielonych powierzchniach. Jednorodność konsystencji wpływa na jednolitość struktury i powierzchni nakładanego materiału.
- Mechaniczny zarób materiału:** Do mechanicznego zarobu materiału można wykorzystywać zarówno mieszarki przepływowe wolnostojące jak i montowane pod silosami (np. w ramach systemu „SILOMIX”). Urządzenia wymagają zapewnienia zasilania prądem elektr. oraz źródła wody o określonych przez ich producentów parametrach.  
Po podłączeniu maszyny ustawić zawór dozujący wodę w położeniu zapewniającym żądaną konsystencję. Dokonać zarobu próbnego, odczekać ok. 5 minut i po ponownym ręcznym przemieszaniu ocenić konsystencję i dokonać ewentualnej korekty.
- Nakładanie warstw antykorozyjnych:** Wymieszaną zaprawę nanosić kryjaco pędzlem na przygotowane pręty zbrojeniowe, w dwóch warstwach. Przy nakładaniu drugiej warstwy pierwsza powinna być związana. Odstęp czasowy pomiędzy warstwami nie powinien być mniejszy niż 3 godziny.  
Dalsze prace można wykonywać po całkowitym związaniu drugiej warstwy materiału antykorozyjnego.

- 
- Nakładanie warstwy szepnej:** Wymieszaną zaprawę nanieść pędzlem lub natryskiem na matowo-wilgotne podłoże. Grubość warstwy powinna wynosić od 1,5 – 2,0 mm. Na świeżą warstwę szepną **PromaCret ZH/MK** nanosić wg zasady „mokre w mokre” odpowiedni materiał naprawczy (np. **PromaCret RM 20**) lub inną zaprawę nisko skurczową.  
Wielkość naprawianej powierzchni należy dobierać tak, aby materiał warstwy szepnej nie rozpoczął wiązania przed nałożeniem zaprawy naprawczej.
- Czyszczenie narzędzi:** Czystą, zimną wodą, bezpośrednio po użyciu.
- System PromaCret:**  
**PromaCret ZH/MK** – mostek szepny;  
**PromaCret RM 20** – zaprawa reprofilacyjna;  
**PromaCret RM F** – szpachlówka wierzchnia.

**Karta techniczna produktu: PromaCret ZH/MK, stan: II 2016.**

Wszystkie powyższe informacje są oparte o aktualny stan wiedzy technicznej i nasze długoletnie doświadczenie. Ze względu na różnorodność występujących rodzajów podłoży i sytuacji należy każdorazowo sprawdzać przydatność danego produktu do zastosowania oraz rzeczywiste, miejscowe zużycie jednostkowe materiału.  
Niniejsza karta techniczna produktu przestaje obowiązywać wraz z ukazaniem się nowej wersji.