

MASTERTOP® 200

Çelik agregalı yüzey sertleştirici

Tanımı

Mastertop® 200, beton yüzeylere uygulanan, hidrolik bağlayıcı (çimento) ve çok sert çelik agregası içeren, aşınma ve darbelerle dayanıklı döşeme elde edilmesini sağlayan, toz halde, kullanıma hazır, yüzey sertleştirici bir karışımdır.

Kullanım Yerleri

- Mekanik atölye ve tamirhanelerde
- Otomotiv, demir-çelik ve tekstil endüstrisinde
- Matbaa ve kağıt fabrikalarında
- Uçak hangarlarında, depolarda

Özellikleri

- Mastertop® 200'ün içeriğindeki maddeler sayesinde m²'de 5-8 kg. ürün işlemek ve yüzeye uygulamak çok kolaydır. Beton yüzeyinde, yoğun çelik agregası ve düşük su/çimento oranı sayesinde dayanıklılık artar.
- Mastertop® 200 ile sertleştirilen yüzey, kuvars agregalı yüzeyden çok daha dayanıklıdır.
- Mastertop® 200 üretiminde kullanılan yüksek kaliteli çelik agregası çeşitli boyutlara ayrılıp belli bir granülometreye göre yeniden birleştirilir. Bu sayede yüzeyde, dayanıklılığı, geçirimsizliği ve kolay temizliği sağlayan mükemmel bir yoğunluk elde edilir.
- Mastertop® 200 darbe dayanıklılığı açısından kuvars agregalı en iyi beton yüzeyden çok daha üstündür. Metal parçacıkların boyut granülometresi sayesinde, tek boyutlu agregası içeren sertleştiricilerde sıkça rastlanan yüzey çatlakları oluşmaz.
- Mastertop® 200 yüzey tozuması problemini önler. Böylece temizlik ve hassas makinelerde oluşan tamir-bakım masraflarını en aza indirir.
- Mastertop® 200, yüzeylerde statik elektriği dağıtır ve kıvılcım oluşumunu önler.

Teknik Özellikleri

Basınç Mukavemeti	40 N/mm ² (1 gün) 80-85 N/mm ² (28 gün)
Elastisite Modülü	28.000 N/mm ² (28 gün)
Aşınma Dayanımı (Böhme)	4.7 gr/cm ³
Darbe Dayanımı (LA)	% 30 ağırlık kaybı (2000 çevrim)
Renk	Doğal beton rengi ve diğer renklerde

Uygulama Yöntemi

Yüzey Hazırlığı

Mevcut beton üzerine şap veya beton dökülerek Mastertop® 200 zemin sertleştirici uygulanacaksa mevcut beton mekanik yöntemlerle (rotatiger, blastrack vb.) kir, pas ve yağdan arındırılarak pürüzlü hale getirilmelidir. Yüzeydeki serbest tozlar endüstriyel süpürgelerle ortamdan uzaklaştırılmalıdır. Bu işlem sırasında tespit edilen dayanımı düşük bölümlerin kenarları dik bir şekilde kesilmeli; bu bölüm yüksek dayanımlı çimento esaslı, rötresiz bir tamir harcı (Emaco® S88, S88C) ile doldurularak tesviye edilmelidir. Bu tamiratların üstüne reçine esaslı bir kür malzemesi (Masterkure® 181) metre karede en az 200 gr olacak şekilde tatbik edilmelidir.

Beton Dökümü :

Tamiratların bitimini takiben mevcut betonun anolarına uygun olarak en az beton kalınlığı 7cm olmak üzere istenilen beton yüksekliğine uygun olarak kalıplar yerleştirilmelidir. Yeni dökülecek beton en az BS25 standartlarında olmalıdır. Eski ve yeni beton arasında yük aktarımını temin etmek amacı ile beton döküm işlemine geçmeden önce pürüzlendirilmiş yüzeye epoksi esaslı bir yapıştırıcı (Concresive® 1420) ya da akrilik esaslı aderans katmanı (Binder® 5) ile uygulama yapılabilir.

Yüzey Sertleştirici Uygulaması :

Uygulama yapılacak anoda kullanılacak miktarda yüzey sertleştirici kenara dizilmelidir. Uygulama aşağıda açıklanmış şekilde yapılmalıdır.

En fazla yük altında kalan ano birleşim noktalarında, serpme uygulamasından önce, yaklaşık 5x5 cm üçgen kesitli beton mala ile alınmalı, yerine çok az su ile harç haline getirilmiş yüzey sertleştiricinin mala ile uygulanmasında fayda vardır. Bu işlem en fazla yük altında kalan bu kesitin mekanik dayanımlarını arttıracaktır.

Anonun genişliğine göre ilk 25 kg'lık torba içindeki malzemenin kullanılacak sarfiyat miktarlarına uygun olarak anoların kenarına dizilmelidir. Yüzey sertleştirici uygulanırken toz haldeki malzeme, içindeki agregaların ayrışması için, uzak mesafelere atılmamalıdır.

Beton üzerine çıktığında bir insanın içine batmayacağı, fakat 2-3 mm kalınlığında iz bırakacağı kadar priz yaptıktan sonra serpme işlemine geçilmelidir. Toplam sarfiyatın 2/3 lük kısmı beton yüzeyine serpme, çekpas ile yayma veya makine yardımıyla yayılmalıdır. Yayılan malzemenin betonun suyunu alarak nemlenmesi (renk değiştirmesi)

beklenir ve yüzey sertleştirici malzeme disk perdahı (helikopter tepsi perdahı) yapılarak betonla bütünleşmesi sağlanmalıdır. Daha sonra kalan malzemenin birinci uygulamada olduğu gibi beton yüzeyine yayılmalı ve aynı işlemler tekrarlanmalıdır.

Disk perdahı yapılırken daha önce dökülen betonun üzerine taşan yüzey malzemesi sürekli olarak bir spatula ile temizlenmelidir. Aksi takdirde iki ano arasında kot farkı ve kötü derz görüntüsü ortaya çıkabilir.

Kaba perdahtan sonra ince perdahta geçilmelidir. İnce perdah bıçak ile yapılan perdahtır. Bıçak perdahı istenilen parlaklık elde edilinceye kadar yapılmalıdır.

Yüzey sertleştirici uygulaması bittikten sonra rötre çatlaklarının engellenmesi ve yüzey sertleştirici performanslarının artırılması için kür malzemesi tatbik edilmelidir. Uygun kür malzemeleri için YKS teknik servisine danışılmalıdır.

Betonun mukavemet kazanmasını takiben anoların birleşim yerlerinde yeni dökülen beton genişliği en az 4 mm olacak şekilde kesilerek derzler oluşturulmalıdır. Oluşturulan derzler, derzlerden kaynaklanan kırılma ve tozuma gibi olumsuzlukların engellenmesi açısından uygun derz dolgu malzemeleri ile doldurulmalıdır.

Aletlerin Temizlenmesi

Uygulamadan hemen sonra temiz su ile temizlenmelidir. Sertleşmiş malzeme ancak mekanik yöntemlerle temizlenebilir.

Ambalaj

Rutubete dayanıklı 25 kg'lık kraft torbalarda

Sarfiyat

Kullanım amacı ve trafik yüküne bağlı olarak 3-8 kg/m². Açık renk uygulamalarında 7 kg/m²'den az kullanılmamalıdır.

Depolama

Açılmamış orijinal ambalajında, serin ve kuru ortamda 16 ay.

Not Ürünlerin nasıl kullanılacağına dair verilen yazılı ve sözlü teknik bilgiler, mümkün olan en iyi bilimsel ve pratik bilgilerimize dayanmaktadır. Ürünlerimiz kullanılarak yapılan işlemlerin nihai sonuçları ile ilgili hiçbir garanti ve açık veya kesin bir sorumluluk kabul edilemez. İş sahibi, temsilcisi veya müteahhit, ürünlerimizin kendi maksatlarına uygun olup olmadığını kontrol etmektен sorumludur.

YAPKİM YAPIM KİMYA SANAYİ ANONİM ŞİRKETİ

İstanbul Merkez Gür İş Merkezi Değirmen Yolu Sk. No: 21 Kat: 6-7-8 81120 İçerenköy
Tel: (0 216) 575 26 42 pbx • Faks: (0 216) 575 78 14 (4 hat)

Ankara Yıldızevler Mh. 91. Sk. 4. Cd. No: 9/9 Kat: 3 Çankaya • Tel: (0 312) 441 42 43 • Faks: (0 312) 441 43 03
Zmir 1202/1 Sk. No: 60/310 35110 Yenişehir • Tel: (0 232) 469 95 27 - 469 95 28 • Faks: (0 232) 469 95 29

Antalya Tahlıl Pazarı Mh. Adnan Menderes Bulvarı Yüce-3 Apt. No: 33 K: 3 D. No: 6 07310
Tel: (0 242) 243 28 82 • Faks: (0 242) 242 31 31

Bursa Fomara Meydanı Muti İş Merkezi Kat: 4 Büro No: 38 16050 • Tel: (0 224) 225 14 98 • Faks: (0 224) 225 14 99

Diyarbakır Tel-Faks: (0 412) 252 16 04

Karadeniz PK 262 61035 • Tel-Faks: (0 462) 221 05 04

Adana PK 1218 01122 Cemalşaha • Tel: (0 322) 248 48 83

e-mail: yks-yapkim@yks-yapkim.com • **internet:** <http://www.yks-yapkim.com> • <http://www.degussa.com>