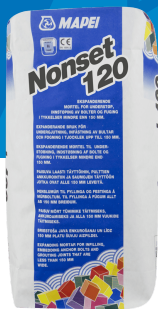


NONSET 120

Expanderande bruk för undergjutning, infästning av bultar och fogning i tjocklek upp till 50 mm



ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Nonset 120 används till förankring av armeringsjärn, fogning och undergjutning och passar bäst för tjocklekar upp till ca. 50 mm. Färdigblandad massa måste ha använts inom 40 minuter efter blandning för att inte förlora i expansion.

Användningsexempel

- Förankring av armeringsjärn i betong och berg.
- Montering och mindre undergjutningsarbeten med betongelement.
- Fogning av horisontella rörelsefria fogar.

TEKNISKA UPPGIFTER

Nonset 120 är ett cementbaserat torrbruk som expanderar 1 - 3 % innan det binder av. Bruket består av cement, välgraderad sand, expanderande, stabiliserande och plasticerande tillsatser.

Nonset 120 fuppfyller kraven i EN 1504-9 ("Betongkonstruktioner – Produkter och system för skydd och reparation – Del 9: Allmänna principer för val av produkter och system") och minimikraven som anges i EN 1504-3 ("Reparation") för bruk i klassen R4 samt minimikraven i EN 1504-6 ("Material för förankring av armering").

REKOMMENDATIONER

- Använd inte **Nonset 120** på vertikala ytor (använd då **Redirep 45 RSF** eller **Mapegrout T40**).
- Tillsätt inte cement eller andra tillsatser till **Nonset 120**.
- Tillsätt inte vatten efter att blandningen har börjat binda av.
- Använd inte **Nonset 120** om säcken är skadad eller har öppnats tidigare.

RIKTLINJER FÖR ANVÄNDNING

TEKNISK INFORMATION

Blandningsförhållande:	100 kg Nonset 120 14 - 18 kg vatten
Max. appliceringstjocklek:	50 mm
Appliceringstemperatur:	omgivnings- och underlagstemperatur från +5°C till +35°C
Blandningens brukstid:	ca. 40 minuter (vid +20°C)
Användningsmiljö (klimatiska och geografiska förhållanden):	Produkten kan användas i miljö- förhållanden enligt följande exponeringsklasser (EN 206 - Tabell F.1): X0/XC4/XS3/XD3/XF4/XA3

Förbehandling

Lös betong och smuts på ytan det gjuts mot skall avlägsnas. Betongen förvattnas sedan, helst dagen innan så att den hinner torka något. Fritt vatten i och kring svackor och utskjutande delar ska blåsas bort. Vid köldgrader skall ytan avfrostas, och is och smältvatten avlägsnas. I sådana fall bör den frostsäkra varianten **Nonset 120 FF** användas.

Blandning

Nonset 120 ska endast tillsättas vatten, 3,5 - 4,5 l per 25 kg säck, och blandas i minst 3 minuter till en klumpfri och flytande massa. Använd inte mer vatten och blötare massa än nödvändigt, eftersom för mycket vatten kan medföra separering, minska hållfastheten och försämrat resultatet.

För mindre arbeten kan en borr med visp användas för blandning, och små mängder kan blandas för hand. Tvångsblandare eller vanlig cementblandare används vid större arbeten.

Instruktioner för beredning av bruket för att skapa prover för laboratorietestning finns i tabellen TEKNISKA DATA.

APPLICERING

För användning vid förankring och elementmontering

Det rekommenderas att man vid hålbörning lägger till minst 15 till bultens storlek. Efter börningen rengörs hålet, och **Nonset 120** hålls i det med t.ex. tratt eller lämplig pumputrustning. Därefter pressas bulten på plats och fixeras tills bruket härdat tillräckligt.

För undergjutning

En formsättning skall göras som är tät, väl förankrad och har 25 - 50 mm extra höjd. Formen utformas så att den blir lätt att fylla. Ordna 10 - 20 mm spalt på sidorna för kontroll av utfyllnaden och för packning med stav. Det är viktigt att fylla från en sida så att luft kan slippa ut. Används pump, placeras slangen i mitten av formen, så att blandningen flödar jämnt till alla kanter. Vid gjutning hålls massan i formen. Knacka försiktigt på formsidorna och stöt i blandningen, t.ex. med ett smalt armeringsjärn, för att hjälpa flödet och undvika luftfickor. Blandning och gjutning måste vara en kontinuerlig oavbruten process tills formen är fylld.

Efterbehandling

Detta görs säkrast och bäst genom omedelbar applicering av membranhärdaren **Mapecure 1** på exponerade ytor, och att vattna fr. o. m. nästa dag och i 3 - 4 dagar framåt. Täckning med plastduk är också effektivt och föredras för ytor som ska ytbehandlas.

RENGÖRING

Färskt bruk kan avlägsnas från verktyg och utrustning med vatten. Härdat material avlägsnas mekaniskt.

ÅTGÅNG

Ca 1,9 kg per liter färdig massa.

FÖRPACKNING

Nonset 120 levereras i 25 kg säckar och 1200 kg storsäck.

LAGRING

Skall lagras torrt, och håller 12 månader i öppen originalförpackning.

SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR FÖRBEREDELSE OCH APPLICERING

För anvisningar angående säker hantering av våra produkter, se sista utgåvan av säkerhetsdatablad på vår hemsida www.mapei.se

PRODUKT FÖR PROFESSIONELL ANVÄNDNING.

TEKNISKA DATA (typiska värden)

PRODUKTEGENSKAPER

Hållfasthetsklass enligt EN 1504-3:	R4
Typ enligt EN 1504-1:	CC
Konsistens:	pulver
Kulör:	grå
Maximal storlek på aggregat:	1 mm
Kloridhalt – minimikrav $\leq 0,05$ % - enligt EN 1015-17:	$\leq 0,05$ %

TEKNISK INFORMATION FÖR PRODUKTFÖRBEREDELSE

Blandningsförhållande:	100 delar i vikt av Nonset 120 till 17 % vatten
Blandningsförberedelse:	enligt EN 196-1
Härdningsförhållande:	CC (enligt Annex A – EN 12190)

EGENSKAPER HOS FÄRSK BLANDNING (VID +20°C och 50 % RH)

Blandningens kulör:	grå
Blandningens konsistens:	flytande
Blandningens densitet:	2200 kg/m ³
Expansion enligt EN 445:	1 - 3 %
Vattenseparation enligt EN 445:	$\leq 0,05$

SLUTEGENSKAPER

- enligt härdning definierad i testmetoderna

Mekaniska egenskaper	Testmetod	Minimikrav enligt EN 1504-3 R4	Minimikrav enligt EN 1504-6	Produktegenskaper
Tryckhållfasthet: - 1 dag - 7 dagar - 28 dagar	EN 12190	- - ≥ 45 MPa	krävs inte	> 25 MPa > 35 MPa > 50 MPa
Böjdraghållfasthet: - 1 dag - 7 dagar - 28 dagar	EN 196-1	krävs inte	krävs inte	> 5 MPa > 8 MPa > 9 MPa
E-modul vid kompression:	EN 13412	≥ 20 GPa	krävs inte	24 GPa
Vidhäftning till betong vid dragning:	EN 1542	$\geq 2,0$ MPa	krävs inte	> 2,0 MPa
Kapillärsugning:	EN 13057	$\leq 0,5$ kg/m ² ·h ^{0,5}	krävs inte	< 0,5 kg/m ² ·h ^{0,5}

Termisk kompatibilitet – frys-/töcykler med tössalter (50 cykler):	EN 13687-1	≥ 2,0 MPa	krävs inte	> 2,0 MPa
Karbonatiseringsmotstånd:	EN 13295	karbonatiseringsdjup ≤ än referens	krävs inte	uppfyller kraven
Utdragshållfasthet av armeringsjärn – förskjutning vid belastning med 75 kN	EN 1881	krävs inte	≤ 0,6 mm	< 0,1 mm
Brandhärdighet:	EN 13501-1	Euroclass	Euroclass	A1

ANMÄRKNINGAR: Förberedelse av prover: komprimering enligt EN 196-1.

NOTERA

De tekniska rekommendationer och detaljer som framgår av denna produktbeskrivning representerar vår nuvarande kunskap och erfarenhet om produkterna. All ovanstående information skall också betraktas som vägledande och föremål för utvärdering. Var och en som använder produkten måste på förhand försäkra sig om att produkten är lämplig för avsedd användning. Användaren ansvarar själv för om produkten används till andra ändamål än de rekommenderade eller vid felaktig användning.

De värden som anges i tabellen för TEKNISKA DATA (typiska värden) erhöles i enlighet med de testmetoder och härdningscykler som definierats i de tekniska standarder som refereras där. Observera! Användning av testprocedurer eller metoder som skiljer sig från de som anges i tabellen kan leda till olika värden, och att vårt företag i sådana fall fransäger sig allt ansvar.

Se aktuell version av det tekniska databladet, tillgängligt via vår webbplats www.mapei.se

RÄTTSLIGT MEDDELANDE

Innehållet i detta tekniska datablad ("TDS") får kopieras in i annat projektrelaterat dokument, men det resulterande dokumentet får ej komplettera eller ersätta kravet i TDS:en som gäller vid tidpunkten av installationen av Mapei produkten. Det senaste uppdaterade databladet finns tillgängligt på vår hemsida www.mapei.se

ALLA ÄNDRINGAR AV FORMULERINGAR ELLER KRAV SOM FINNS I ELLER HÄRRÖR FRÅN DENNA TDS MEDFÖR ATT MAPEIS ANSVAR UPPHÖR ATT GÄLLA.

Mapei AB

Gårdsfogdevägen 16, 168 67 Bromma, Sverige

☎ +46 (0)8 525 090 80 🔗 www.mapei.se ✉ info@mapei.se

10038-12-2023-se

All reproduktion av text, fotografier och illustrationer som publiceras i detta dokument förbjudes

