



GROUT G3
KIBOTITE

فرکوگروت اپوکسی

گروت اپوکسی با کارایی بالا بدون انقباض



مشخصات

خصوصیات فیزیکی

حالت فیزیکی A,B	مایع
حالت فیزیکی C	پودر
وزن مخصوص A,B	1±0.2 kg/lit
وزن مخصوص C	1.6 kg/lit
وزن مخصوص گروت خیس A,B,C	1.95 ± 0.02
رنگ A,B	بی رنگ و عسلی
رنگ پودر C	کرم

فرکوگروت G3 ماده ای است بر پایه اپوکسی سالونت فری بصورت سه جزئی در دو نوع :
نوع اول : G3-A بادانه بندی تا یک میلیمتر برای گروت ریزی به ضخامت تا ۳ سانتیمتر
نوع دوم : G3-B بادانه بندی تا ۲/۵ میلیمتر برای گروت ریزی به ضخامت تا ۱۰ سانتیمتر

موارد استفاده G3

- گروت ریزی زیر ماشین آلاتی که دارای لرزش مداوم میباشند
- گروت ریزی کمپرسور گاز - سنگ شکن - ماشین آلات صنایع پتروشیمی و نصب ماشین آلات سنگبری و جرثقیل
- گروت ریزی ریلی در صنایع سنگین و ژنراتور نیروگاهها
- گروت ریزی باکسها، نصب بولت، آب بندی دریچه های آب و فاضلاب
- نصب صفحه ستون های که نیاز به کاربری سریع دارند
- مناسب برای مقاوم سازی ستونها و فونداسیون
- گروت ریزی ما بین ستون بتنی و غلاف فلزی
- تعمیر کف های بتنی در کارخانجات صنایع سنگین

مقاومت شیمیایی

آب دریا	خوب
تولون	خوب
الکل	خوب
روغن	خوب
آمونیاک	خوب
روغن های معدنی	خوب

مطابقت با استاندارد

قابل ارزیابی با استاندارد های زیر میباشد:
ASTM C 579 , D 2566 , C 531 , D 638

مزایای استفاده از G3

- مقاومت فشاری و خمشی و کششی بالا در سنین اولیه
- مقاوم در مقابل مواد نفتی و مواد شیمیایی
- مقاوم در مقابل تکان و لرزش دستگاه
- چسبندگی فوق العاده به فلز و بتن بدون انقباض و جداسازی از روی سطح
- ماده ای است مناسب برای گروت ریزی با کاربری سریع
- دارای خواص روانی و خود تراز شونده

مشخصات فنی

مقاومت فشاری (kg/cm ²) ASTM C 579 at 25°C	> 400 1 Day > 850 7 Day > 950 28 Day
مقاومت خمشی (kg/cm ²) ASTM C 580	> 250 7 Day
مقاومت کششی (kg/cm ²) ASTM C 638	> 120 7 Day
ضریب انبساط حرارتی ASTM C 531	28 × 10-6 mm/mm/c At 0°C to 60°C
جمع شدگی خطی ASTM D 2566	ناچیز



SHIMI SAKHTEMAN

WWW.SHIMISAKHTEMAN.NET



فرکو گروت اپوکسی FARCO GROUT G3

طریقه آماده سازی، ساخت و اجرا

- گروت G3 بصورت یکنواخت و مستمر در یک مرحله از طریق هریکس اجرا شود.
- دمای مناسب داخلی گروت بین ۱۸ تا ۲۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می‌گردد.
- اطراف محل گروت ریزی سایه و سعی شود که دمای محیط اطراف گروت ریزی از ۳۵ درجه سانتیگراد بالاتر نرود.
- دمای داخلی گروت را میتوان با خنک نگهداشتن اجزای گروت قبل از اجرا حفظ نمود.
- در صورت افزایش دما و از آنجائیکه نوع واکنش گرمازا است گرما تشدید یافته و احتمال ترک یا جدا شدگی از سطح در هنگام سرد شدن زیاد می‌باشد.
- میزان مصرف با توجه به وزن مخصوص G3 و حجم اجرا محاسبه می‌گردد.
- در گروت‌های حجیم لازم است از وسایل مناسب استفاده گردد تا گروت ریزی در اسرع وقت و در یک مرحله اجرا شود.

بسته بندی

در بسته های A,B بصورت مایع و C بعنوان پودر :

A= 1 kg	B= 0.5 kg	C=4.600 kg	A,B,C=6100kg
A= 2 kg	B= 1 kg	C=9.200 kg	A,B,C=12.200kg
A= 6 kg	B= 3 kg	C=27.600 kg	A,B,C=36.600kg

انبار داری

ظروف در محل خشک، خنک با تهویه مناسب قرار گیرد

عمرنگهداری

در صورت حفظ و نگهداری در شرایط مناسب ۱۲ ماه قابل استفاده می‌باشد.

خدمات فنی

بخش فنی شرکت شیمی ساختمان در جهت ارائه مشاوره فنی و نحوه استفاده صحیح از مواد خود در کارگاه، آماده همکاری و انجام خدمات می‌باشد.

نصب انکر بولت : در صورتیکه غلاف بولت ها نیاز به گروت ریزی دارد، لازم است غلاف عاری از هر آلودگی، گرد و خاک، چربی و آب باشد.

• ضروریست پیش از اجرای گروت ریزی زیر صفحه، ابتدا غلاف‌ها به‌طور جداگانه پر و سپس در مرحله دوم گروت ریزی صفحه انجام گیرد.

آماده سازی سطح : قبل از گروت ریزی سطح بتن نسبتاً هموار گردد تا مانعی در مسیر جریان گروت وجود نداشته باشد.

• پیشنهاد می‌شود که سطح بتن توسط عملیات chipping زبر و هرگونه سستی سطحی برداشته شود. باید دقت شود که استفاده از وسایل با قدرت بالا بدلیل احتمال ایجاد ترک در سطح فونداسیون پرهیز شود.

• گروت ریزی پس از کیورینگ ۲۸ روزه بتن اصلی انجام گیرد.

• سطح فلز تمیز و عاری از هرگونه آلودگی سطحی و زنگ از روی فلز زدوده شود.

• چنانچه پس از عملیات تمیزکاری فلز (سندبلاست) عملیات گروت ریزی تاخیر زیاد داشت، بمنظور جلوگیری از زنگ زدگی از پرایمر اپوکسی استفاده شود.

• قالب های استفاده شده آب بند، مقاوم در برابر فشار در زمان گروت ریزی باشند

• بمنظور سهولت در جداسازی قالب ها با استفاده از روغن قالب سازگار یا پوشش نایلون پوشیده شوند.

• بمنظور ایجاد فشار در محل گروت ریزی و جریان بهتر گروت زیر صفحه در مقطع ورودی از head box به ارتفاع ۵۰ تا ۱۰۰ میلیمتر بالاتر از صفحه استفاده شود.

• ارتفاع قالب در سمت دیگر حداقل ۲۵ میلیمتر بالاتر از صفحه و فاصله قالب‌ها در جهت موازی با جریان گروت ریزی حداکثر ۲۵ میلیمتر از صفحه ستون باشند.

• برای ساخت گروت جزء B را داخل ظرف حاوی A ریخته بخوبی مخلوط شوند تا ترکیب همگنی حاصل شود.

• در مرحله دوم پودر C به آرامی اضافه و همزمان عملیات اختلاط انجام و تا کسب یک گروت همگن ادامه یابد.

• در زمان مخلوط کردن از میکسر های دور پایین بدون تلاطم استفاده تا از ورود هوا جلوگیری شود.

• در زمان اجرا از افزایش شدید دمای داخلی گروت جلوگیری گردد.



شیمی ساختمان



242 Bldg., Mirdamad Blvd., After Naft St., Tehran. Iran

Tel: +98 21 (22263100 , 22263099 , 22259736) Fax: +98 21 22260586

تهران-میرداماد-پلاک ۲۴۲

۰۲۱-۲۷۴۳۷