

RB-REFRAKTER BETONLARI

KULLANIM ALANLARI

Ateş betonu, Castable, Stampfmasse, Hidrolik Monolitik olarak bilinen yüksek ısı ve basınç mukavemetine sahip olan ürünlerimiz, Kimya, Petrol, Çimento, Kireç, İnşaat, Seramik, Demir-Çelik ve demir dışı metaller sanayiinde ark ocağı kapağı, pota ve tandişlerde çalışma astarı ve tamir malzemesi, tünel fırın, tav fırını, kazan ve benzeri yerlerin bek haznesi, alev perdesi, duvar, kemer ve kapılarında kullanılır.

MALZEME STOKLAMASI

İki kat ambalaj içinde olan ürünlerimiz, rutubetsiz bir ortamda 9-12 ay stoklanabilir. Malzeme rutubet alırsa bağlama yapamayacağından iyi sonuç alınamaz.

KULLANIM TALİMATI

BETON İÇİN ÖN ÇALIŞMALAR

1-KANCALARLA TAKVİYE: Saç yüzeylerindeki uygulamalarda daha iyi sonuç alınması için tercihen krom-nikel saçtan 20'şer cm aralarla, boyu beton kalınlığının 2/3'ü olan uçları V şeklinde tırnaklı ankrajlar kaynatılmalıdır. Bazı hallerde, özellikle kemerlerin soğuk kısımlarında üzeri kağıt bant, bez veya bitümle kaplanmak suretiyle soğuk bölgeye yakın olarak hasır konulabilir.

2-GENLEŞME PAYLARI VE EK YERLERİ: Küçük parçalarda genleşme payına gerek yoktur. Tünel fırın gibi yerlerde her 3 metre için genleşme payı olarak 1 cm'lik seramik yünü kullanılmalıdır. Ek yerlerine merdiven şeklinde form verilerek arka yüzeye ısı ve gaz geçişi engellenir.

3- ÖN HAZIRLIK: Kalıplar ince bir tabaka halinde iyice yağlanmalı, tamirat için kullanılacak veya duvara uygulama yapılacaksa, yüzey iyice temizlenip nemlendirilmelidir.

BETONUN HAZIRLANMASI

1- KARIŞTIRMA: Malzeme cinsine göre temiz bir yüzey, kap veya karıştırıcıda önce kuru olarak biraz karıştırılarak temiz su ilave edilmelidir. Hazırlanacak beton yarım saatlik sürede tüketilecek miktarda olmalıdır

2-SU İLAVESİ: En uygun karma suyu oranı dökme veya serpmeye uygulama için betonun su ile karıştırıldıktan sonra vibre edildiğinde yüzeyde ince bir su tabakasının oluştuğu miktardır. Bu miktar takriben;

Dökme veya serpmeye beton için ağırlıkça: %9-14 (Beton cinsine göre)

Dövme (İstampa) beton için ağırlıkça: %4-8 (Beton cinsine göre)

3- UYGULAMA: Dökme beton uygulamalarında vibrasyonla çok iyi netice alınır, bu imkan yoksa şişle beton iyice yerleştirilir.

Dövmе olarak uygulamada (tokmakla veya hava tabancası ile) en az 8-10 cm kalınlığında malzeme kullanılmalıdır.

Birbiri üzerine şarj yapılacaksa, alttaki şarj priz almadan üzeri mutlaka pürüzlendirilerek iki şarjın iyi intibakı sağlanmalıdır. Püskürtme betonlarda karışım su ile ayarlanarak pnömatik olarak uygulanır. Kalın betonlarda priz almadan önce 10-15 cm ara ile 3-4mm'lik çubukla şişleme kuruma esnasında rutubetin kolay çıkması için faydalıdır.

4- KALIPLARIN SÖKÜLMESİ: Beton döküldükten 6 saat sonra taşıyıcı olmayan parçalar sökülmalıdır. Çok karmaşık şekillerde ise bazı parçalar prizden hemen sonra sökülebilir. Dış yüzeyler priz başlangıcından hemen sonra polietilen (naylon) branda ile örtülerek 20 saat süresince nemli tutulmalıdır. Ani kurumalar mutlaka önlenmelidir.

5- KURUTMA: Beton kalınlığına göre sıcaklık 25°C/h arttırılarak 120°C-130°C'a çıkılır. Bu sıcaklıkta beton kalınlığının her 10 cm si için bir saat beklenir.

6- REJİME GEÇİŞ: İyi bir kuruma temininden sonra sıcaklık saatte 50°C arttırılır. Betonun merkezindeki sıcaklık 500°C'ı bulduğunda pratik olarak su iyice buharlaşmış olacağından sıcaklık daha hızlı arttırılabilir.