

# MasterFlow 648

**Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе текучей консистенции, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина заливки от 12 до \*200 мм**

## ОПИСАНИЕ

MasterFlow 648 – трехкомпонентный состав на основе эпоксидной смолы. При смешивании 3-х компонентов образуется подвижный высокопрочный состав. Обеспечивает высокую раннюю и конечную прочность (7 дней), а также отличную стойкость к высоким рабочим температурам и трещиностойкость при значительных вибрациях.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Masterflow 648 применяют при высокоточной цементации (подливки) в тех конструкциях, где основными требованиями являются ударная вязкость, трещиностойкость и стойкость к воздействию химических веществ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Выдерживает высокие статические и динамические нагрузки, высокая конечная прочность на сжатие и изгиб.
- Высокая скорость набора прочности обеспечивает ранний ввод в эксплуатацию.
- Высокая адгезия к стали и бетону.
- Стоек ко многим промышленным химикатам.
- Отсутствие усадки обеспечивает полную и равномерную передачу нагрузки на основание.
- Сохраняет физико-механические характеристики при высоких температурах.
- Свойства материала могут корректироваться, в зависимости от требования проекта, применением различного количества заполнителя.
- 40-летний опыт успешного применения в промышленности.

## УПАКОВКА

Часть А (эпоксидная смола) – 11,35 кг (ведро);

Часть В (отвердитель) – 3,55 кг (ведро);

Часть С (заполнитель) – 4х25 кг (мешок).

114,9 кг комплекта составит 60 литров;

## ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

MasterFlow 648 стоек к воздействию большинства масел, кислот, щелочей, солей и растворителей, применяемых в промышленности. Для получения дополнительной информации обращаться в технический отдел ТОО "Master Builders Solutions Central Asia».

## СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ

	Часть А	Часть В	Часть С	(А+В): С
	кг	кг	кг	С
Стандартный состав	11,35	3,55	100	6,71:1
Подвижный состав	11,35	3,55	75	5,03:1

- Подвижный состав применяется при подливке больших площадей или небольших зазоров, при этом на комплект эпоксидной смолы «А»(11,35 кг) и отвердителя «В»(3,55 кг) добавляют три мешка заполнителя «С»(75 кг).
- Стандартный состав применяется в остальных случаях, при этом на комплект эпоксидной смолы «А» (11,35 кг) и отвердителя «В»(3,55 кг) добавляют четыре мешка заполнителя «С»(100 кг).

## ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА КОЛИЧЕСТВО ЗАПОЛНИТЕЛЯ

Температура	Подливка небольших зазоров или большой площади	Стандартная подливка
>32°C	4 мешка	4 мешка
21°C – 32°C	3,5-4 мешка	4 мешка
10°C - 21°C	3-3,5 мешка	3,5 мешка

## УСЛОВИЕ ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок годности 24 месяца в закрытой неповрежденной упаковке. Хранить в закрытом сухом помещении при влажности воздуха не более 70% и температуре не ниже +5°C. Не использовать материал из поврежденной упаковки.

## ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ И ОБОРУДОВАНИЯ

Перед установкой оборудования следует сделать поверхность основания шероховатой, удалить разрушенный бетон, используя легкий перфоратор, игольчатый пистолет. Необходимо тщательно очистить болты и опорную поверхность основания станины (опорную плиту оборудования) от жировых и масляных пятен, пыли и других загрязнений. Убедитесь, что в основании станины были сделаны отверстия для выпуска воздуха. Установите, в проектное положение оборудование и убедитесь в том, что на последующих этапах работ место окончательной установки изменяться не будет.

## ОПАЛУБКА

Опалубка должна быть изготовлена из прочного водонепроницаемого материала, в целях предотвращения вытекания состава, должна быть надежно зафиксирована, чтобы выдержать давление состава после укладки. Со стороны, откуда будет заливаться Masterflow 648, следует предусмотреть зазор в 150 мм между той стороной, куда он будет заливаться, и основанием станины оборудования. С боковых сторон следует предусмотреть зазор не менее 50 мм между опалубкой и боковыми сторонами станины.

# MasterFlow 648

**Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе текучей консистенции, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина заливки от 12 до \*200 мм**

## ПРИГОТОВЛЕНИЕ

Перед смешиванием Masterflow 648 необходимо:

- проверить, что имеющегося количества материала будет достаточно, принимая во внимание его расход (для приготовления 1 м<sup>3</sup> стандартного состава 1900 кг, для подвижного состава 1700 кг);
- убедиться, что все необходимые материалы и оборудование (миксер макс.600 об/мин., тележки, ведра, кельмы и т.д.) находятся под рукой;
- проверить выполнение предварительных работ, прописанных в подразделах «Подготовка основания и оборудования» и «Опалубка».

Для правильного приготовления раствора используйте следующую инструкцию:

- а) откройте необходимые для работы емкости со смолой (часть А), отвердителем (часть В) и мешки с наполнителем (часть С) незадолго до начала смешивания;
- б) налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «В»;
- в) включите миксер и смешивайте в течение 2 минут; налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «В»; включите миксер и смешивайте в течение 2 минут;
- д) после этого, при постоянном перемешивании, добавляется компонент «С» и продолжается перемешивание в течение 2 минут пока не исчезнут комки и смесь станет однородной.

## ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ

Готового состава зависит от температуры окружающей среды:

- 50 - 60 мин при 32°C;
- 90 - 120 мин при 20°C;
- 120 - 150 мин при 10°C.

## УКЛАДКА

После того, как материал Masterflow 648 был приготовлен, операции по укладке следует выполнять следующим образом:

Следите за точностью установки оборудования с помощью уровня, помещенного на основании станины оборудования. Если поверхность вибрирует, проверьте, не передается ли вибрация от работающих рядом станков. Если такая

передача происходит, станки следует выключить, по крайней мере, на то время, пока уложенный MasterFlow 648 затвердеет и не начнется процесс набора прочности, т.к. вибрация может снизить степень сцепления MasterFlow 648 с основанием станины. Masterflow 648 следует заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать зацементации воздуха. Избегайте заливки Masterflow 648 с двух противоположных сторон. Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите.

Убедитесь в том, что Masterflow 648 полностью заполняет пространство между опорной плитой и оборудованием. В этих целях можно двигать вперед-назад гибкий стальной стержень под опорной плитой оборудования.

При низких температурах (от +5°C до +10°C) характеристика текучести MasterFlow 648 будет сокращена.

Для укладки материала на толщину свыше 150 мм рекомендуется применять каркас из стальной арматуры.

## ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

После использования и во время применения Masterflow 648, все оборудование и инструменты должны быть очищены с помощью растворителя. Затвердевший материал на инструментах и смесителе, может быть удален только механическим способом, либо с помощью горячего воздуха или горелки.

## ПРИМЕЧАНИЕ

Продукция сертифицирована, соответствует требованиям качества, окружающей среды и охраны здоровья и безопасности стандартов ISO 9001 и рекомендации EHSQ MBCC Group.

Условия производства работ и особенности применения нашей продукции в каждом случае различны. В технических описаниях мы можем предоставить лишь общие указания по применению. Эти указания соответствуют нашему сегодняшнему уровню осведомленности и опыту.

Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.

Для получения дополнительной информации следует обращаться к специалистам ТОО «Master Builders Solutions Central Asia»

# MasterFlow 648

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе текучей консистенции, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина заливки от 12 до \*200 мм

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Консистенция	10°C		23°C		30°C	
	1/6,71	1/5,03	1/6,71	1/5,03	1/6,71	1/5,03
Прочность на сжатие	8 ч				51	55
	16 ч			57	57	80
	24 ч	58	55	69	69	84
	72 ч	78	75	83	83	91
	7 сут.	27	27	89	89	94
Прочность на изгиб	МПа	7 сут.	27	27	28	28
Жизнеспособность	Мин.		120-150		90-120	50-60

Консистенция	Стандартная 6,71:1	Подвижная 5,03:1
Расплав	220 мм	260 мм
Адгезия к бетону	7 сут, МПа	4,5
Модуль упругости	DIN EN 13412 N/mm <sup>2</sup>	19900
Усадка	DIN EN 12617-4 mm/m	-0.22
Коэффициент теплового расширения	DIN EN 1770	2.4 x 10 <sup>-5</sup> 1/k
Соотношение	Компоненты	A(11,35кг)+B(3,55кг) +C(100кг)
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,9
Объем комплекта	литры	60

Данные показатели, основаны на лабораторных тестах. Возможны незначительные отклонения от результатов.

## ПОДГОТОВИЛ

Менеджер по технической поддержке – Ергалиев А

### Примечание:

Несмотря на то, что вся предоставленная в техническом описании информация является правдивой, точной и сочетает в себе проверенные данные и весь накопленный опыт, компания не несет никакой ответственности за применение материала не по назначению, за предоставленные технические рекомендации, и за действия наших представителей или дистрибьюторов.

Все данные, указанные в техническом описании, периодически обновляются, обязанностью потребителя является получение последней обновленной версии

Master Builders Solutions Central Asia LLP  
Rajymbek ave., 211A  
050016. **Almaty**, Kazakhstan  
Phone +7 (727) 222 12 83

[www.master-builders-solutions.com/ru-kz](http://www.master-builders-solutions.com/ru-kz)

Managing Director:  
Ali Dora Yilmaz

060021, **Atyrau**, Kazakhstan  
Azattyk ave., 116A  
Phone +7 (7122) 30 88 22  
010000. **Nur-Sultan**, Kazakhstan  
Beisekbayeva street, 24/1  
Phone +7 (7172) 69 51 84