

MX-JOINT

Nieorganiczna zaprawa (matryca) do kotwienia konektorów PBO-JOINT oraz C-JOINT wchodząca w skład systemu FRCM do wzmocnienia konstrukcji murowych i betonowych

OPIS PRODUKTU

Produkt **MX-JOINT** jest nieorganiczną zaprawą przeznaczoną do kotwienia konektorów w otworach. Zaprawa powstała na bazie specjalnie dobranych cementów, które we współpracy z włóknami PBO oraz węglowymi wykorzystywanymi jako konektory elementów konstrukcyjnych, dopełniają system FRCM do wzmocnienia konstrukcji murowych i betonowych.

PRZEZNACZENIE SYSTEMU

- Zapewnienie i poprawa wytrzymałości na obciążenia statyczne, dynamiczne oraz sejsmiczne budynków i obiektów inżynierskich o konstrukcji betonowej, żelbetowej i murowej (szkody górnicze).
- Wzmocnienia konstrukcyjne ścian nośnych, filarów międzyokiennych, poziomych pasów ścian w budynkach wznoszonych z elementów drobnowymiarowych.
- Wzmocnienia konstrukcyjne naroży murów oraz wieńców ścian murowych na poziomie stropów międzykondygnacyjnych.
- Wzmocnienia konstrukcyjne gzymsów ścian murowych.
- Wzmocnienia konstrukcyjne ceglanych łuków, sklepień.
- Wzmocnienia wytrzymałości na ścinanie belek żelbetowych.
- Zabezpieczenia przegród wewnętrznych i ścian zewnętrznych przed utratą stateczności.
- Wzmocnienia słupów żelbetowych obciążonych jednoczesnym ściskaniem i zginaniem.
- Połączenia elementów niekonstrukcyjnych z nośnymi elementami konstrukcyjnymi takimi jak słupy, belki, ściany.
- Roboty niekonstrukcyjne w budynkach użyteczności publicznej.

ZALETY I WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Nieorganiczna zaprawa (matryca) ma bardzo dobrą przyczepność oraz chemiczną i fizyczną kompatybilność z podłożem betonowym, ceglany, kamiennym.
- Zaprawę jest łatwa i bezproblemowa w stosowaniu – nie różni się w tym zakresie od tradycyjnych gotowych zapraw cementowych.
- Łatwość przygotowania – przygotowanie matrycy nieorganicznej odbywa się jak dla wszystkich produktów hydraulicznie wiążących.
- Skład zaprawy (matrycy) jest tak dobrany, że nie wywołuje wysoleń.
- Szeroki zakres temperatur aplikacji – od +5°C do +35°C.
- Łatwość czyszczenia narzędzi – wystarczy użyć wody, bez konieczności stosowania szkodliwych dla człowieka i środowiska rozpuszczalników wymaganych przy żywicach.

SPOSÓB STOSOWANIA

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY (MATRYCY)

MX-JOINT DO KOTWIENIA KONEKTORÓW

- Otworzyć pojemnik z zaprawą **MX-JOINT** o wadze 5 kg.
- Wlać czystą wodę w ilości ok. 90% ilości docelowej (0,95 litra) i korzystając z wolnoobrotowego mieszadła ręcznego mieszać zaprawę bez przerwy przez ok. 3 min. do momentu uzyskania jednorodnej konsystencji.
- Dodać kolejną ilość czystej wody (0,10 litra) i kontynuować mieszanie zaprawy do momentu uzyskania jednorodnej konsystencji o kremowej barwie.

Uwaga! Nie przekraczać łącznej ilości wody, tj. 1,05 litra na każde opakowanie 5 kg.

- Tak przygotowaną zaprawą napełnić aplikator **Ruregold GUN**.
- Używając aplikatora **Ruregold GUN**, wycisnąć zaprawę **MX-JOINT** do odpowiednio przygotowanego otworu montażowego, tj. czystego, dokładnie zwilżonego wodą.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY (MATRYCY) MX-JOINT DO IMPREGNACJI WŁÓKIEŃ KONEKTORÓW

- Zaprawę impregnującą włókna konektorów (**PBO-JOINT** / **C-JOINT**) należy przygotować z wcześniej wykonanej zaprawy **MX-JOINT** prze-

znaczanej do kotwienia konektorów w otworach. W tym celu, porcję takiej zaprawy należy rozcieńczyć do konsystencji zawiesiny – odpowiednią konsystencję zawiesiny uzyskuje się przez połączenie 4 części zaprawy **MX-JOINT** z 1 częścią wody i ich dokładnym wymieszaniu.

- W tak przygotowanej płynnej zaprawie **MX-JOINT** należy impregnować odsłonięte z oplotu włókna konektorów (proces impregnacji włókien opisano dokładnie w kartach technicznych **PBO-JOINT** oraz **C-JOINT**).

PARAMETRY TECHNICZNE

WŁAŚCIWOŚCI MATRYCY NIEORGANICZNEJ MX-JOINT	
Gęstość	ok.1800 kg/m ³
Temperatura stosowania	od +5°C do +35°C
Wytrzymałość na ściskanie po 28 dniach wiązania	≥ 40 MPa
Wytrzymałość na zginanie po 28 dniach wiązania	≥ 3 MPa
Moduł sprężystości Younga po 28 dniach	≥ 18,50 MPa
Wydajność	ok. 0,8–1,0 kg/m
Reakcja na ogień (wg EN 13501-1)	A2-s1, d0
Opakowanie	Wiaderka o wadze 5 kg układane na jednorazowych drewnianych paletach po 72 sztuki
Warunki przechowywania	W oryginalnych opakowaniach, w chłodnym suchym pomieszczeniu
Okres przechowywania (zgodnie z Dyrektywą Europejską nr 2003/53/EC)	Nie dłużej niż 24 miesiące od daty produkcji
Karta charakterystyki	info@visbud.com
Oznakowanie znakiem CE	EN 998-2

UWAGI OGÓLNE / WSKAZÓWKI

System wzmacniania w technologii FRCM złożony z konektora **PBO-JOINT**, **C-JOINT** i nieorganicznej matrycy **MX-JOINT** stosować zgodnie z Kartami Technicznymi oraz uwagami projektanta. Należy zapewnić odpowiednie przygotowanie podłoża.

Materiał przechowywać w suchym pomieszczeniu z dala od substancji, które mogłyby negatywnie wpłynąć na jednorodność lub/i przyczepność zaprawy do podłoża. Podczas stosowania wyrobu należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej.

Wersja 06/2021

Niniejsza karta danych technicznych nie stanowi specyfikacji technicznej produktu.

Zawarte w niej informacje jakkolwiek oparte na naszej wiedzy i doświadczeniu należy traktować jako orientacyjne. Ustalenie odpowiedności wyrobu do konkretnego zastosowania należy do użytkownika, który ponosi wyłączną odpowiedzialność za skutki jego wykorzystania. Producent zastrzega sobie możliwość zmiany opakowań oraz ilości produktu w opakowaniu bez uprzedniego powiadomienia. Sprawdzić należy aktualność wersji karty danych technicznych. Produkty marki Ruregold przeznaczone są wyłącznie do użytku profesjonalnego.



Ruregold Via Correggio, 3, 20149 • Milano (MI)
info@ruregold.it | www.ruregold.it



Wyłączny przedstawiciel marki Ruregold w Polsce
Visbud-Projekt Sp. z o.o. ul. Bacciarrellego 8E/I, 51-649 Wrocław
tel. +48 71 344 04 34 | info@visbud.com | www.visbud.com

