



A Simpson Strong-Tie® Company

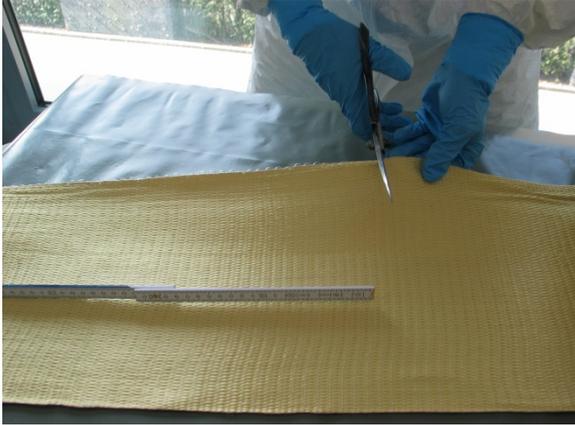
Applikationsanleitung S&P A-Sheet 120

Generelle Qualitätsanforderungen:

- minimale Haftzugfestigkeit Traggrund > 1.0 N/mm²
- Traggrundtemperatur mindestens 3 °C über Taupunkttemperatur
- Maximale Traggrundfeuchte < 12 % (mit S&P Resicem HP) oder < 4 % (mit S&P Resin 55 HP)
- Verarbeitungstemperaturen Kleber + 10 bis + 35 °C
- Bauteiltemperatur mindestens + 8 °C maximal + 35 °C

| | | |
|---|---|--|
| 1 |  | <p>Einrichten Arbeitsplatz.</p> <p>Einmessen und Anzeichnen der Applikationsfläche.</p> |
| 2 |  | <p>Traggrund mit Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Schleifen vorbereiten.</p> <p>Kein Stocken!</p> <p>Optimale Oberflächenrauigkeit liegt bei maximal 1 mm.</p> |
| 3 |  | <p>Entfernen von schlechtem Beton (Kiesnester), Mauerwerk, Natursteine, Holzrückstände, Isolationsmaterialien oder dergleichen.</p> |

| | | |
|---|---|---|
| 4 |  | <p>Abrunden von allfälligen Ecken und Kanten im Radius von mindestens 25 mm (Schleifen oder Reprofilieren).</p> |
| 5 |  | <p>Reprofilieren mit S&P Repecem 15 oder S&P Resin 230.</p> <p>Risse > 2 mm sind kraftschlüssig zu schliessen.</p> |
| 6 |  | <p>Qualitätssicherung:</p> <p>Kontrolle der Ebenheit:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maximal 5 mm auf 2000 mm - maximal 1 mm auf 300 mm |
| 7 |  | <p>Reinigen des Traggrundes mit Staubsaugerrohr.</p> <p>Traggrund muss zudem fett- und ölfrei sein.</p> |

| | | |
|----|---|--|
| 8 |  | <p>S&P A-Sheet 120 mit Industrieschere konfektionieren.</p> <p>Für die Verankerung der A-Sheet 120 sind in Faserrichtung 120 mm einzurechnen. Quer zur Faserrichtung ist keine Überlappung erforderlich.</p> <p>Qualitätssicherung: Kontrolle Typ und Abmessung Sheet</p> |
| 9 |  | <p>Mischen des Klebers. Niedertourig maximal 400 U/min.</p> <p>Mit Lamellenmischer mindestens 3 Minuten.</p> <p>Temperatur Kleber beim Mischen ideal 15 bis 25 °C.</p> <p><i>Bei Anwendung von S&P Resin 55 HP (dampfdicht) sind spezielle bauphysikalische Vorabklärungen erforderlich.</i></p> |
| 10 |  | <p>Auftragen des S&P Resicem HP (dampfoffen) oder S&P Resin 55 HP (dampfdicht) auf Traggrund.</p> <p>Gleichmässig mit Roller.</p> |
| 11 |  | <p>S&P A-Sheet mit S&P Resicem HP oder S&P Resin 55 HP vorimprägnieren.</p> <p>Mit Gummispachtel und Teflon-Rillenwalze nur in eine Richtung fahren (längs zur Faser).</p> |

| | | |
|-----------|---|---|
| <p>12</p> |  | <p>Das vorimprägnierte S&P A-Sheet 120 am Untergrund fixieren.</p> <p>Überlappungen in Faserrichtung mindestens 120 mm.</p> <p>Verbrauch siehe Tabelle auf Seite 6.</p> |
| <p>13</p> |  | <p>Die Teflon-Rillenwalze nur in Faserrichtung ziehen bis alle Fasern vollständig benetzt und keine Lufteinschlüsse vorhanden sind.</p> <p>Reinigung der Werkzeuge innerhalb Topfzeit mit S&P Cleaner.</p> |
| <p>14</p> |  | <p>Abstreuen mit Quarzsand als Haftbrücke für späteren Putz oder Mörtel im gleichen Arbeitsgang.</p> <p>Beim nachträglichen Abstreuen mit Quarzsand ist die Fläche leicht anzuschleifen und mit S&P Resicem HP oder S&P Resin 55 HP erneut zu grundieren.</p> |
| <p>16</p> |  | <p>Ansicht der fertigen Applikation einer Stütze.</p> <p>Volle Tragfähigkeit bei 23 °C und 50 % Luftfeuchtigkeit nach 72 Stunden.</p> <p>Brand-, UV- und mechanischer Schutz gemäss Projektingenieur.</p> |

- **Massnahmen bezüglich Arbeitssicherheit (Schutzbekleidung/Unfallverhütung) werden vorausgesetzt**

Der **Verbrauch** (abhängig von der Rauigkeit des Traggrundes) des Laminier-harzes kann aus folgender Tabelle entnommen werden:

| Produkt | S&P Resin Epoxy 55 HP (dampfdicht) | S&P Resicem HP (dampfopen) |
|--|---|---|
| S&P A-Sheet 120 (290 g/m ²) | ~ 700 – 1'000 g/m ² | ~ 1'300 – 1'600 g/m ² |
| Haftbrücke | ~ 150 g/m ² | ~ 150 g/m ² |

Kontakt

S&P Clever Reinforcement Company AG

Seewernstrasse 127 | CH - 6423 Seewen

Tel +41 (41) 825 00 70 | Fax +41 (41) 825 00 75

Weitere Informationen zu den S&P FRP Systemen sowie sämtliche technische Datenblätter wie auch alle Sicherheitsdatenblätter sind unter www.sp-reinforcement.ch einsehbar.