

## MASTERFLOW® 648 CP Plus

Высокопрочный, безусадочный трехкомпонентный состав на эпоксидной основе наливного типа, предназначенный для высокоточного монтажа промышленного оборудования, подливки под опорные части колонн и установки анкеров. Толщина укладки от 12 до 150 мм.

### Описание

MASTERFLOW® 648 CP PLUS - 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.

### Рекомендуемое применение

MASTERFLOW® 648 CP PLUS 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

MASTERFLOW® 648 CP PLUS поставляется комплектами в 2-х вариантах:

#### Вариант 1

Часть А (эпоксидная смола) - 10,8 кг (ведро);  
Часть В (отвердитель) - 4,0 кг (ведро);  
Часть С (заполнитель) - 4 x 25 кг (мешок);  
114,8 кг комплекта составит 60 литров;

#### Вариант 2

Часть А (эпоксидная смола) - 2,7 кг (ведро);  
Часть В (отвердитель) - 1,0 кг (ведро);  
Часть С (заполнитель) - 25 кг (мешок).  
28,7 кг комплекта составит 15 литров;

### Соотношение компонентов

Консистенция	Часть А кг	Часть В кг	Часть С кг	(А+В):С
Стандартный состав	10,8	4,0	100	6,75:1
Подвижный состав	10,8	4,0	75	5,06:1

- Подвижный состав применяется при подливке больших площадей или небольших зазоров, при этом на комплект эпоксидной смолы «А»(10,8 кг) и отвердителя «В»(4,0 кг) добавляют три мешка заполнителя «С»(75 кг).

- Стандартный состав применяется в остальных случаях, при этом на комплект эпоксидной смолы «А»(10,8 кг) и отвердителя «В»(4,0 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

### Химическая стойкость

MASTERFLOW® 648 CP PLUS стоек к воздействию большинства кислот, щелочей, солей и растворителей применяемых в промышленности. Для получения дополнительной информации обращаться в техническую службу ООО "БАСФ Строительные системы».

### 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 CP PLUS, 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.

### Приготовление MASTERFLOW® 648 CP PLUS

Перед смешиванием MASTERFLOW 648 CP PLUS 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:

откройте необходимые для работы емкости со смолой (часть А), отвердителем (часть В) и мешки с наполнителем (часть С) незадолго до начала смешивания;

- налейте в емкость для перемешивания компоненты «А» и «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;
- 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 MASTERFLOW 648 CP PLUS

После того, как материал MASTERFLOW® 648 CP PLUS 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 CP PLUS затвердеет и не начнется процесс набора прочности, т.к. вибрация может снизить степень сцепления MASTERFLOW® 648 CP PLUS с основанием станины.

**MASTERFLOW® 648 CP PLUS следует заливать непрерывно и только с одной стороны для того, чтобы избежать защемления воздуха.**

**Избегайте заливки MASTERFLOW® 648 CP PLUS с двух противоположных сторон.** Вовлеченный воздух следует выпускать через отверстия, предварительно проделанные в опорной плите.

Убедитесь в том, что MASTERFLOW® 648 CP PLUS 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 CP PLUS будет сокращена.

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

#### Очистка

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

#### Условие хранения

Хранить в сухом прохладном месте, защищая от прямых солнечных лучей. Срок годности 24 месяца при хранении в закрытых емкостях.

#### Примечание

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 за рекомендациями к специалистам ООО «БАСФ Строительные системы».

Технические характеристики								
		10°C		23°C		30°C		
		1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	1/6,75	1/5,01	
Прочность на сжатие	Консистенция	8 ч				51	55	
		16 ч			57	50	80	82
		24 ч			69	67	84	85
		72 ч	58	55	83	82	91	90
		7 сут.	78	75	89	84	94	93
Прочность на изгиб	МПа	7 сут.	27	27	28	28	28	28
Жизнеспособность	Мин.	120-150		90-120		50-60		
	Консистенция	Стандартная 6,75:1		Подвижная 5,06:1				
Адгезия к бетону	7 сут, МПа	4,5		4,5				
Модуль упругости	DIN EN 13412 N/mm <sup>2</sup>	19900		16000				
Усадка	DIN EN 12617-4 mm/m	- 0.22		- 0.27				
Коэффициент теплового расширения	DIN EN 1770	2.4 x 10 <sup>-5</sup> 1/k		2.7 x 10 <sup>-5</sup> 1/k				
Соотношение	Компоненты	A(10.8кг)+B(4кг)+C(100кг)		A(10.8кг)+B(4кг)+C(75кг)				
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,9		1,7				
Объем комплекта	литры	60		52				

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

#### Официальный представитель в РФ:

ООО «БАСФ Строительные системы»,  
119017, Москва, Кадашевская наб., д.14, к.3.

Тел.: +7 495 225 64 36/10

Факс: +7 495 225 64 17

E-mail: [stroysist@basf.com](mailto:stroysist@basf.com)

[www.stroysist.ru](http://www.stroysist.ru)

Март 2010 год

KN