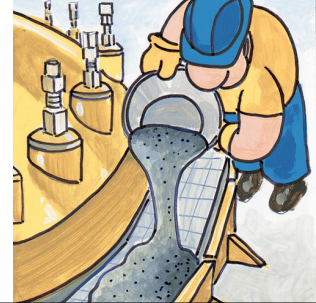


Ancoraggio di macchinari con malte colabili strutturali

Ancoraggio e fissaggio di precisione con malte colabili strutturali di macchine operatrici o altri elementi che prevedano colaggi sotto piastra



Prodotto

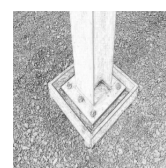
GROUT 2

Consumi

1900 kg /m³

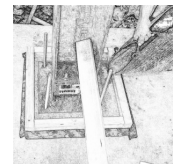
(Volume totale da riempire)

- 1** Preparazione delle superfici di intervento, da effettuare preliminarmente al posizionamento del macchinario industriale, mediante rimozione del conglomerato degradato, del lattime di cemento, dei residui di oli disarmanti e/o lubrificanti, della polvere e di qualsiasi imbrattamento eventualmente presente, ivi compreso l'irruvidimento delle superfici di contatto. Accurata rimozione dei residui grassi ed oleosi dalla superficie della piastra di ancoraggio ed appoggio e da tutti i presidi di bullonatura. Controllare che sulla piastra siano presenti fori per lo sfogo dell'aria. Posizionare, allineare e mettere a livello il macchinario.
- 2** Accurata saturazione con acqua pulita del calcestruzzo di fondazione ed attesa per il conseguimento della condizione "satura a superficie asciutta".
- 3** Realizzazione di cassette di contenimento capaci di sopportare la spinta della malta colabile. Le casseforme devono essere impermeabili (nel caso di cassetta in legno trattare adeguatamente le superfici con olio disarmante emulsionabile **DISTAK-L**) al fine di evitare sottrazioni dell'acqua d'impasto dalla malta di ancoraggio. Dal lato dove si effettua il getto prevedere un rialzo della sponda di cassetta che permetta almeno 15 cm di battente ed uno spazio di almeno 15 cm tra sponda e macchinario. Prestare attenzione alla linea di contatto fra cassaforma e supporto, attuando opportune sigillature per impedire fuoriuscite di malta (la caduta del battente può pregiudicare l'operazione di ancoraggio). Porre in opera la malta d'ancoraggio avendo cura che: vibrazioni generate da eventuali macchine operanti nelle vicinanze non siano trasmesse alla fondazione della macchina che si sta ancorando. Qualora ciò si verifichi è necessario arrestare queste macchine fin quando non sia terminata la presa ed iniziato l'indurimento della malta (almeno 10-12 ore a 20°C).





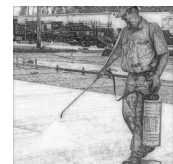
4 Introdurre una quantità d'acqua nel mescolatore pari a circa 2/3 del totale. Aggiungere gradualmente nel mescolatore la malta colabile strutturale **GROUT 2**. Alla fine dell'introduzione della malta aggiungere l'acqua ancora necessaria, protraendo la miscelazione per circa 3-4 minuti sino ad ottenere una malta di consistenza fluida, omogenea e priva di grumi. In operazioni di questo genere è importante calcolare preventivamente il volume di getto necessario. Se il volume di getto supera la capacità di un singolo mescolatore è assolutamente necessario operare con due mescolatori, per garantire un apporto di malta colabile continuo e senza interruzioni, fino al riempimento totale del volume di ancoraggio.



La malta fresca deve essere "versata", ove possibile, da un solo punto, per evitare occlusioni e bolle di aria all'interno del getto. Evitare, in ogni caso, di procedere al getto da due lati fra loro opposti.

La posa in opera deve essere eseguita in modo continuo, senza interruzioni, evitando di vibrare la malta in misura eccessiva, specie in corrispondenza e sotto la piastra di appoggio della macchina operatrice. Per favorire il sicuro riempimento delle sezioni di ancoraggio è possibile, ed in taluni casi indispensabile, il ricorso all'impiego di tondini flessibili fatti scorrere sotto il basamento.

5 La temperatura dell'ambiente deve essere compresa fra +5°C e + 35°C. Con temperature prossime a +5°C è consigliabile impastare con acqua leggermente riscaldata (+30 °C) ed eseguire il getto nelle ore più calde della giornata. Con temperature prossime a + 35°C si consiglia di utilizzare acqua d'impasto a bassa temperatura ed eseguire il getto nelle ore meno calde della giornata. Tutte le parti esposte all'aria devono essere immediatamente protette dall'evaporazione per almeno 24 ore mediante bagnature ripetute o posizionamento di teli bagnati coperti con teli impermeabili. In alternativa irrorare le superfici con antievaporante **CURING AID**. La mancata stagionatura può causare l'insorgere di fessure nelle parti esposte all'aria, specie in situazioni climatiche calde ed asciutte. Tali fessure, pur non compromettendo la monoliticità dell'ancoraggio, sono infatti da evitare in ogni caso, per evidenti ragioni di durabilità.



Per elevate sezioni di ancoraggio è opportuno aggiungere GHIAIETTO 6.10 (consultare la relativa scheda tecnica per maggiori informazioni).