

Mapefill SP

Vữa không co ngót chất lượng cao gốc xi măng, với độ chảy cao

PHẠM VI SỬ DỤNG

Chuyên dùng neo các thiết bị máy móc và các kết cấu kim loại.

Một số ứng dụng điển hình

- Neo các thiết bị cơ khí.
- Neo vì kèo kim loại.
- Lắp các khe cứng giữa kết cấu bê tông và bê tông đúc sẵn.
- Gia cố tường chống và móng cột ngầm.
- Thi công các kết cấu bê tông sử dụng phương pháp bơm vữa bằng áp lực.
- Làm vữa neo cho bộ máy, gối cầu.

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Mapefill SP là vữa dạng bột trộn sẵn có thành phần gồm xi măng cường độ cao, cốt liệu mịn có đường kính là 1 mm và phụ gia đặc biệt với tác nhân trương nở được sản xuất theo công thức đặc biệt của MAPEI.

Khi được trộn với nước, **Mapefill SP** chuyển thành vữa dạng lỏng có độ chảy cao mà không gây ra hiện tượng phân tầng, có khả năng lấp đầy các khe hẹp và các mối liên kết.

Nhờ có phụ gia trương nở, **Mapefill SP** không bị co ngót ở giai đoạn ninh kết (theo tiêu chuẩn ASTM C827)

và giai đoạn đóng rắn đồng thời giúp phát triển cường độ uốn và cường độ nén rất cao và sớm.

Mapefill SP còn có những đặc tính sau:

- Khả năng chống thấm rất tốt;
- Khả năng bám dính rất tốt lên thép và bê tông;
- Khả năng chịu được tải trọng động rất tốt;
- Có module đàn hồi và hệ số giãn nở nhiệt tương đương với của bê tông chất lượng cao.

KHUYẾN CÁO

- Không trộn thêm xi măng hay phụ gia vào **Mapefill SP**.
- Không cho thêm nước vào hỗn hợp khi vữa bắt đầu ninh kết.
- Không sử dụng sản phẩm khi bao bì không còn nguyên vẹn.
- Không sử dụng sản phẩm khi nhiệt độ thấp dưới +5°C.

HƯỚNG DẪN THI CÔNG SẢN PHẨM

Chuẩn bị bề mặt thi công

- Loại bỏ toàn bộ phần bê tông kém chất lượng trên bề mặt.

- Đục bỏ phần vữa yếu, làm sạch hoàn toàn bụi bẩn, dầu mỡ, vụn vữa và nước xi măng trên bề mặt.
- Làm ẩm bề mặt của hố cần trám bằng nước sạch, chờ cho nước bay hơi hết trước khi rót vữa. Có thể dùng máy nén khí để thổi sạch nước còn đọng nếu cần thiết.

Trộn vữa

Đổ 80% lượng nước cần trộn vào thùng sạch (xem phần DỮ LIỆU THI CÔNG), cho **Maefill SP** vào từ từ và liên tục rồi trộn đều bằng máy khoan có gắn cánh trộn.

Đổ thêm phần nước còn lại vào để được hỗn hợp theo yêu cầu.

Trộn trong vòng 1-2 phút, cào phần bột dính trên cạnh máy trộn xuống và trộn lại khoảng 2-3 phút cho đến khi đạt được hỗn hợp đồng nhất.

Tùy theo lượng vữa cần trộn để chọn loại máy trộn thích hợp. Có thể sử dụng máy trộn vữa hoặc máy trộn cơ học. Cần chú ý để tránh hình thành bọt khí trong vữa.

Không được trộn bằng tay.

Thi công vữa (đổ vữa neo)

Đổ liên tục **Maefill SP** từ 1 phía nhằm tránh hình thành bọt khí trong vữa vào khu vực thích hợp với diện tích không nhỏ hơn 2 lần đường kính của thanh cần neo.

Việc sử dụng sản phẩm **Maefill SP** để liên kết các cấu kiện bê tông đúc sẵn và rót vào các khe cứng được khuyến cáo với độ dày tối đa là 6 cm. Công tác thi công này không cần sử dụng đầm rung. Tại những nơi khó thi công, có thể sử dụng thanh gỗ hoặc thanh sắt để đầm.

Bổ sung đá dăm

Để lấp các khoảng rộng có kích thước lớn hơn so với các kích thước đã đề cập ở trên, cho thêm đá dăm với kích thước tối đa từ 8-10 mm và lượng dùng không được vượt quá 30% theo trọng lượng **Maefill SP**.

Do có một số đặc tính như cường độ và tính công tác của vữa có thể thay đổi, nên làm thí nghiệm trước tại công trường và tham khảo kỹ thuật viên của MAPEI.

Một số chú ý trước và sau khi thi công sản phẩm

- Ở nhiệt độ khoảng +20°C, thi công sản phẩm bình thường.
- Ở điều kiện thời tiết nóng, không để sản phẩm tiếp xúc trực tiếp dưới ánh nắng mặt trời và nên dùng nước mát để trộn sản phẩm.
- Khi nhiệt độ thấp, nên dùng nước có nhiệt độ khoảng +20°C để trộn sản phẩm.

- Sau khi thi công, phải bảo dưỡng vữa **Maefill SP** đúng cách, bề mặt vữa tiếp xúc trực tiếp với không khí phải được bảo vệ để tránh sự thoát hơi nước quá nhanh dẫn đến nứt gãy bề mặt do hiện tượng co ngót, đặc biệt là trong thời tiết nóng và có gió.
- Phun nước bảo dưỡng bề mặt vữa trong 24 tiếng đầu tiên hoặc sử dụng các chất chống bay hơi chuyên dụng.

Vệ sinh

Cần rửa sạch dụng cụ thi công bằng nước sạch khi vữa còn ướt. Khi vữa khô chỉ có thể làm sạch bằng phương pháp cơ học.

LƯỢNG DÙNG

Cứ mỗi bao **Maefill SP** 25 kg sau khi trộn sẽ được 13-14 lít vữa.

ĐÓNG GÓI

Bao 25 kg.

BẢO QUẢN

Bảo quản nơi khô ráo, thoáng mát và trong bao bì còn nguyên vẹn trong vòng 12 tháng.

Sản phẩm được sản xuất theo chỉ thị số 2003/53/EC.

HƯỚNG DẪN AN TOÀN CHUẨN BỊ VÀ THI CÔNG SẢN PHẨM

Maefill SP chứa xi măng nên có thể gây dị ứng khi tiếp xúc trực tiếp với cơ thể. Khuyến cáo, nên mang găng tay và kính bảo hộ khi tiếp xúc với sản phẩm.

Để biết thêm thông tin, cần tham khảo tài liệu an toàn kỹ thuật của sản phẩm.

SẢN PHẨM CHUYÊN DỤNG.

CHÚ Ý

*Những thông số kỹ thuật và hướng dẫn thi công sản phẩm trên đây được đúc kết từ những kiến thức và kinh nghiệm tốt nhất của **Mapei**. Vì vậy, trong mọi trường hợp, nên tuân thủ một cách nghiêm ngặt các hướng dẫn trong Tài liệu kỹ thuật của sản phẩm. Nếu cần hỗ trợ bất kỳ thông tin nào, vui lòng liên lạc với Bộ phận kỹ thuật của **Mapei** để biết thêm chi tiết.*

Chúng tôi có quyền cải tiến và thay đổi sản phẩm của mình bất kỳ lúc nào mà không cần thông báo trước.

Phiên bản tiếng Việt được dịch lại dựa trên phiên bản tiếng Anh 300-10-2009.

Tất cả các tài liệu tham khảo về sản phẩm được cung cấp theo yêu cầu và ở trang web:

THÔNG SỐ KỸ THUẬT SẢN PHẨM (các giá trị tiêu biểu)

Phù hợp với các tiêu chuẩn sau:

- EN 196-1: 1995
- ASTM C939 - 97
- ASTM C940 - 98
- ASTM C827 - 97
- EN 1015-3, ASTM C230

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Dạng sản phẩm:	Bột mịn
Màu sắc:	Xám
Kích thước tối đa của cốt liệu (mm):	1
Hàm lượng chất rắn khô (%):	100
Hàm lượng clorua (%):	Không có
Bảo quản:	12 tháng trong bao bì còn nguyên, nơi khô ráo
Mức độ độc hại theo tiêu chuẩn EC 1999/45:	Gây dị ứng. Trước khi sử dụng cần tham khảo "Hướng dẫn an toàn chuẩn bị và thi công sản phẩm", các thông tin trên bao bì và trong tài liệu an toàn sản phẩm

DỮ LIỆU THI CÔNG

Màu sắc của vữa sau khi trộn:	Xám
Tỷ lệ trộn: - Thi công bằng vữa bơm: - Thi công vữa rót:	3,75-4,25 lít nước cho 25 kg Mapefill SP 4,25-4,75 lít nước cho 25 kg Mapefill SP
Dạng vữa sau khi trộn:	Siêu lỏng
Độ chảy (s): (theo tiêu chuẩn EN 1015-3 và ASTM C230):	280-320 mm
Mật độ khối của hỗn hợp (kg/m ³):	2100-2300
Độ pH sau khi trộn:	> 11,5
Phạm vi nhiệt độ thi công:	Từ +5°C đến +40°C
Thời gian làm việc sau khi trộn:	60 phút

KẾT QUẢ KỸ THUẬT CUỐI CÙNG

Đặc tính cơ học:	Các thí nghiệm về cường độ uốn và cường độ nén của vữa được thực hiện bằng mẫu 4x4x16, làm và bảo dưỡng mẫu theo tiêu chuẩn EN 196-1. Mẫu thí nghiệm Mapefill SP được chuẩn bị với 19% lượng nước
Cường độ nén (MPa): - 1 ngày: - 7 ngày: - 28 ngày:	25 55 60
Cường độ uốn (MPa): - 1 ngày: - 7 ngày: - 28 ngày:	5 7 8
Độ tách nước (theo tiêu chuẩn ASTM C940):	Không tách nước
Độ trương nở theo thể tích (%) (theo tiêu chuẩn ASTM C827):	0 - 3

Mapefill SP



Nghiêm cấm mọi hình thức sao chép bất hợp pháp nội dung và hình ảnh trong tài liệu này.

300-5-2016 (VN)