

Geolite Gel

Lim för strukturell förstärkning SRP av armerad betong. Tixotrop för limning och strukturella fundament.

Geolite Gel är ett tvåkomponents epoxysystem av tixotrop gel för att förankra och fixera metalldelar. Mineralisk organisk matris i kombination med väv i stål i certifierade system för strukturell förstärkning Geosteel SRP.



Rating 4

1. Tixotrop
2. Hög bearbetbarhet även vid höga temperaturer
3. Utmärkt vidhäftning på alla slags underlag
4. Reaktion vid brandpåverkan Euroklass C-s2, d0
5. Hög glasomvandlingstemperatur Tg
6. Certifierad för fuktimpregnering av väv i Geosteel G

- ✓ Regional Mineral $\geq 30\%$
- ✓ VOC Low Emission
- ✓ Solvent ≤ 5 g/kg
- × Low Ecological Impact
- ✓ Health Care

Användningsområden

→ Avsedd användning

Strukturell fastlimning av stålplattor (beton plaqué) och förankring av stänger vid element i armerad betong.

Fogning av ytorna på springor före injektering av Kerabuild Epofill.

Mineralisk organisk matris i system som är certifierade Geosteel SRP för förstärkning av element i armerad betong.

Fixering och förankring av anslutningar på armerad betong i system som är certifierade för förstärkning Geosteel SRP.

Användning

→ Förberedelse av underlagen

Innan Geolite Gel appliceras är det nödvändigt att:

- renovera eventuella skadade betongdelar och jämna ut ytliga ojämnheter som är högre än 10 mm med geobruk i familjen Geolite enligt korrekta appliceringstekniker;
- rugga upp underlaget tills ett underlag erhålls med en grovlek på (symbol för cirka) 0,5 mm lika med grad 5 i besiktningsskittet för beredning av underlag i armerad betong och murverk genom mekanisk skrapning eller hydrodemolering;
- täta eventuella sprickor som är större än 0,5 mm genom injektion av Kerabuild Epofill;
- rengöra det behandlade underlaget genom att eliminera alla rester av stoft, fett, oljor och andra kontaminerande ämnen med tryckluft eller högtryckstvätt;
- underlaget ska vara torrt för att inte äventyra vidhäftningen av systemet.

Kontrollera att underlagsbetongens hållfasthetsklass är lämplig.

Vid limning på metallytor och efter att ha tagit bort eventuella oxideringar och väl rengjort från olja och lack, krävs beredning vid grad St2, vid manuell rengöring och Sa2 vid mekanisk rengöring, enligt standard ISO 8501-1;

→ Förberedelser

GeoLite Gel bereds genom att blanda, för hand eller med mekanisk blandare med lågt varvtal (< 500 varv/min.), komponent A med komponent B (fördoserat förhållande 3:1 i förpackningarna) tills en enhetligt färgad, mjuk, ljusgrå massa erhålls. Mängden blandad massa, omgivningstemperaturen och underlagets temperatur kan göra att bearbetningstiden varierar: vid höga temperaturer eller stora mängder blandning är bearbetningstiden kortare. För att få en längre bearbetningstid i händelse av höga temperaturer rekommenderas det att kyla ned de enskilda komponenterna före

blandningen. På liknande sätt rekommenderas det i händelse av låga temperaturer att förvara båda komponenterna före appliceringen vid en temperatur som inte är lägre än +10 °C.

→ Applicering

- För fastlimning av metalldelar ska Geolite Gel appliceras manuellt med en plan spackel och en murslev. Påför två lager vid behov.
- För förankring av stänger ska det upptagna hålet fyllas med Geolite Gel genom extrudering av materialet med en speciell pistol. För sedan in stängen med cirkelrörelser.

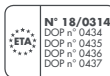
→ För applicering av system Geosteel SRP: applicera det första lagret av Geolite Gel manuellt med en plan spackel och en murslev så att det på underlaget (som har förberetts på ett lämpligt sätt) garanteras en tillräcklig mängd material för att täcka förstärkningsväven. Se till att produkten tränger in i underlagets mikroporositet och jämna ut eventuella mikroojämnheter. Applicera stålväven med hjälp av en plan spackel och utöva ett lämpligt tryck för att garantera korrekt impregnering. Eliminera eventuella luftbubblor genom att arbeta i en riktning som är parallell med fibrerna och från mitten av området mot kanterna. Fortsätt sedan med det andra lagret för att täcka väven helt.

→ Applicering av anslutningar för system Geosteel SRP: för in anslutningarna med stålväven i det upptagna hålet och fyll sedan hålet med Geolite Gel genom extrudering av materialet med en speciell pistol.

→ Rengöring

Verktygen ska rengöras från rester av GeoLite Gel med lösningsmedel (etanol, toluen, xylen), innan systemet härdat. Efter härdningen kan borttagningen endast göras på mekanisk väg.

Certifieringar och märkningar



CE-märkning i kombination
med GeoSteel-mät för
betongstrukturer



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Standardspecifikationer

System Geosteel SRP – Geolite Gel & Geosteel G: utförande av strukturell förstärkning av element i armerad betong genom fastlimning och förankring av väv i galvaniserad stålfiber med mycket hög beständighet, typ Geosteel G från Kerakoll Spa, impregnerade med mineralisk epoximatris, typ Geolite Gel från Kerakoll Spa, GreenBuilding Rating 4, som har CE-märkning och överensstämmer med de prestandakrav som föreskrivs av standarden EN 1504-4 och EN 1504-6, Euroklass för reaktion hos kompositen D-s2, d0 vid brandpåverkan (EN 13501).

Strukturella förankringar av stålstänger med förbättrad vidhäftighet på element i armerad betong genom epoxilim, typ Geolite Gel från Kerakoll Spa, GreenBuilding Rating 4, som har CE-märkning och överensstämmer med de prestandakrav som föreskrivs av standarden EN 1504-4 och EN 1504-6, Euroklass för reaktion hos kompositen C-s2, d0 vid brandpåverkan (EN 13501).

Strukturella limningar av betong/betong, betong/stål, med applicering med spackel av epoxilim typ Geolite Gel från Kerakoll Spa, GreenBuilding Rating 4, med CE-märkning och som överensstämmer med prestandakrav enligt Standarder EN 1504-4 och EN 1504-6, Euroklass för brandpåverkan C-s2 d0 (EN13501).

Tekniska data enligt Kerakolls kvalitetsstandard

Utseende	del A grå pasta, del B beige pasta	
Volymmassa	del A 1460 kg/m ³ – del B 1410 kg/m ³	
Förvaring	≈ 12 månader från produktionsdatum i öppnad originalförpackning	
Obs!	förvaras frostfritt, utsatt inte produkten för direkt solljus eller andra värmekällor	
Förpackning	del A hink 5 kg, del B hink 1,66 kg	
Blandningsförhållande	del A : del B = 3 : 1	
Blandningens viskositet	≈ 360000/65000 mPas (rotor 7 RPM 5/50)	Brookfield-metoden
Blandningens volymmassa	≈ 1600 kg/m ³	
Blandningens brukstid (1 kg):		
- vid +5 °C	≥ 100 min.	
- vid +21 °C	≥ 90 min.	
- vid +35 °C	≥ 30 min.	
Temperaturer för användning	från +5° C till +35° C både underlag och miljö	
Arbetstemperatur	< +60 °C	
Åtgång	≈ 1,6 kg/m ² per mm tjocklek	

Prestanda				
Inomhusluftens kvalitet (IAQ) VOC - Utsläpp av flyktiga organiska ämnen				
Överensstämmelse	EC 1 plus GEV-Emicode	Cert. GEV 5061/11.01.02		
HIGH-TECH				
Prestandaegenskaper	Testmetod	Erforderliga egenskaper EN 1504-4		GeoLite Gel prestanda
		Draghållfasthet ≥ 14 MPa		> 14 MPa
Vidhäftning/bindningskraft	EN 12188	skjuvhållfasthet, snedbelastning	50° ≥ 50 MPa	> 60 MPa
			60° ≥ 60 MPa	> 70 MPa
			70° ≥ 70 MPa	> 80 MPa
Skjuvhållfasthet	EN 12188	> 12 MPa		> 20 MPa
Linjär krympning	EN 12617-1	$\leq 0,1\%$		< 0,005%
Bearbetbarhet vid +20 °C	EN ISO 9514	uppmätt med $\approx 0,5$ kg produkt	–	75 min.
Glasomvandlingstemperatur	EN 12614	> +40 °C		+60 °C
Elasticitetsmodul, sekantmodul, kompressionsmodul	EN 13412	≥ 2000 MPa		> 5300 MPa
Elasticitetsmodul vid böjning	EN ISO 178	≥ 2000 MPa		> 2500 MPa
Värmeutvidgningskoefficient	EN 1770	uppmätt mellan -25 °C och +60 °C	$\leq 100 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$< 100 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Varaktighet (beständighet mot frostcykler)	UNI EN 13733	kompressions-skärning > för betongens draghållfasthet	ingen kollaps av proven stål/fästmassa/stål	godkänt
Reaktion vid brandpåverkan	EN 13501-1			Euroklass C-s2, d0
	Testmetod	Erforderliga egenskaper i överensstämmelse med EN 1504-6		GeoLite Gel prestanda
Pull-out	EN1881	Utdragningsmotstånd hos stålstänger (förskjutning i mm hos en last på 75 kN)	$\leq 0,6$ mm	0,06 mm
Glasomvandlingstemperatur	EN 12614	> +45 °C		+60 °C
Fördelning	EN1881	fördelning under belastning (förskjutning i mm hos en kontinuerlig last på 50 kN efter tre månader)	$\leq 0,6$ mm	0,12 mm

Obs!

- Produkt för professionellt bruk
- följ eventuella nationella normer och bestämmelser
- appliceras på torra underlag
- appliceras ej på smutsiga eller ej kompakta ytor
- skydda de intilliggande ytorna för att undvika spill och fläckar
- rengör omedelbart verktygen efter användningen med lösningsmedel (etanol, toluen, xylene)
- använd alltid handskar och skyddsglasögon, både under blandningen och under appliceringen
- undvik all typ av kontakt med huden
- begär vid behov att få ta del av säkerhetsdatabladet
- om du behöver mer information, kontakta Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536 811 51 - globalservice@kerakoll.com

Kerakoll Quality System ISO 9001 028171ED 1710/0327	Kerakoll Quality System ISO 14001 028171ED 18586-E	Kerakoll Quality System ISO 45001 028171ED 18586-I
---	--	--

Uppgifterna för klassificeringar hänvisar till GreenBuilding Rating Manual 2013. Denna information uppdaterades i maj 2022 (ref. GBR Data Report - 05.22). Vi vill påpeka att dessa uppgifter senare kan bli föremål för tillägg och/eller ändringar av KERAKOLL Spa; för eventuella uppdateringar se webbplatsen www.kerakoll.com. KERAKOLL Spa är därför endast ansvarigt för giltigheten, aktualiteten och uppdateringen av den egna informationen om den hämtats direkt på Kerakolls webbplats. Produktbladet har sammanställts utifrån den kunskap som vi besitter med avseende på teknik och tillämpningar. Eftersom vi emellertid inte direkt kan påverka förhållandena på byggarbetsplatsen eller utförandet av arbetena skall denna information betraktas som allmänna upplysningar som inte på något sätt är bindande för vårt företag. Därför rekommenderar vi att först utföra ett test för att kontrollera om produkten lämpar sig för den avsedda användningen.