



BẢN CHI TIẾT SẢN PHẨM

Keo cấy thép kết cấu NK - T503

Mô tả	Đặc tính ưu việt	
Keo cấy thép kết cấu NK-T503 là loại keo dán hai thành phần nhựa epoxy kiểu mới dùng cho kết cấu xây dựng Keo cấy thép kết cấu NK-T503 có khả năng bám dính cao phù hợp cho việc neo cấy thép vào kết cấu bê tông.	Keo cấy thép kết cấu NK-T503 cung cấp những đặc tính sau: - Thi công dễ dàng, thuận tiện - Thời gian mở dài - Dễ dàng thi công bằng bơm chuyên dụng - Cường độ bám dính cao - Khả năng chịu tải trọng cao - Không co ngót trong quá trình đóng rắn - Không chứa dung môi bay hơi - Chống chịu va đập mạnh	
Ứng dụng	Tiêu chuẩn	
Keo cấy thép kết cấu NK-T503 cho mục đích thông dụng, phù hợp với các ứng dụng: - Gia cố tăng cường cho các vật liệu nền như bê tông, đá, tường gạch,... - Cố định bu lông lắp đặt thiết bị, cải tạo mở rộng kết cấu công trình xây dựng - Gia cường kết cấu khung của công trình xây dựng bằng phương pháp cấy thép - Cố định giá đỡ tường, neo liên kết giữa bê tông và nền móng	- GB 50367-2014A, GB 50550-2010; GB 50728-2011 - Các kết quả thí nghiệm ở nước ngoài và Việt Nam được cung cấp theo yêu cầu.	
THÔNG TIN SẢN PHẨM		
Gốc hóa học	Nhựa epoxy	
Đóng gói	Ống kép 390 ml	
Hạn sử dụng	Sản phẩm có thời hạn sử dụng là 12 tháng	
Điều kiện lưu trữ	Lưu trữ trong thùng chứa nguyên chưa mở ở nơi khô ráo, thoáng mát. Tránh ánh sáng mặt trời trực tiếp.	
Ngoại quan/màu sắc	Thành phần A màu Thành phần B màu Hỗn hợp sau khi trộn màu	
Nhiệt độ thi công	-5 ~ 40°C	
Tỷ trọng	1.65 ~ 1.7 kg/l	
THÔNG SỐ KỸ THUẬT		
Cường độ kéo khi tách nứt (Mpa)	≥ 8.5	Chỉ tiêu kỹ thuật của keo loại A theo GB50367-2014
Cường độ uốn (Mpa)	≥ 50	
Cường độ nén (Mpa)	≥ 60	
Cường độ chịu cắt kéo giữa thép - thép (Mpa)	≥ 16	
Cường độ bám dính giữa thép và bê tông (Mpa)	C30 ≥ 11 C60 ≥ 17	

Hàm lượng chất không bay hơi (%)	≥ 99		
THÔNG TIN THI CÔNG			
Tỷ lệ trộn	Thành phần A : Thành phần B = 3:1 theo thể tích		
Nhiệt độ sản phẩm	Tối thiểu -5°C / Tối đa +40°C.	Thời gian (phút)	
Nhiệt độ bề mặt	Tối thiểu -5°C / Tối đa +40°C.		
Thời gian bảo dưỡng	Nhiệt độ	Thời gian thi công (phút)	Thời gian đóng rắn (giờ)
	-5°C	60	70
	5°C	45	45
	10°C	30	24
	20°C	25	12
	30°C	20	6
THÔNG TIN CƠ BẢN CỦA SẢN PHẨM		HƯỚNG DẪN THI CÔNG	
		Chất lượng bề mặt/xử lý sơ bộ	
Tất cả thông số kỹ thuật trong tài liệu này đều dựa trên kết quả ở phòng thí nghiệm. Các dữ liệu đo thực tế có thể khác tùy theo trường hợp cụ thể.		Bề mặt nền phải sạch sẽ, khô và không bị nhiễm bẩn như bụi, dầu mỡ, các lớp phủ hay xử lý bề mặt hiện hữu,... Lỗ khoan neo phải luôn sạch sẽ, khô ráo, không dính dầu mỡ... Dùng chổi sắt và các vật dụng khác để loại bỏ bụi bẩn khỏi lỗ khoan Các thanh ren, thép neo, bu lông phải sạch, không dính dầu mỡ, bụi bẩn và các thành phần khác	
Chú ý quan trọng			
Sản phẩm này cần được tư vấn chi tiết cho từng mục đích sử dụng cụ thể		Thi công	
Sinh thái học, sức khỏe và an toàn		TRỘN Tháo bỏ nắp ra khỏi ống Lắp vòi bơm tự trộn Lắp đặt ống sản phẩm vào súng chuyên dụng THI CÔNG Khoan tạo lỗ bằng máy khoan điện đến khi đạt đường kính và chiều sâu yêu cầu (Đường kính lỗ khoan phải lớn hơn đường kính cốt thép ít nhất 1 size) Làm sạch lỗ khoan bằng máy thổi bụi và chổi sắt (lặp lại tối thiểu 2 lần) Bơm bỏ khoảng 2 lần cho đến khi hai thành phần được trộn đều Bắt đầu bơm từ từ vào đáy lỗ khoan, vừa bơm vừa rút vòi ra, tuyệt đối không để bọt khí xuất hiện trong lỗ (Bơm keo đến ít nhất 2/3 lỗ khoan)	
<ul style="list-style-type: none"> - Sinh thái: Không được đổ bỏ vào nguồn nước - Xử lý chất thải: Xử lý theo quy định của địa phương - Vận chuyển: Không nguy hiểm - Cần lưu ý hạn chế tiếp xúc trực tiếp với da, khi sử dụng sản phẩm cần đeo găng tay bảo hộ Nếu sản phẩm dính vào tay hãy rửa sạch bằng acetone hoặc cồn Nếu sản phẩm dính vào mắt, cần rửa ngay bằng nước sạch và đến ngay cơ sở y tế gần nhất		Vừa đẩy vừa xoay nhẹ thanh thép vào lỗ đã bơm keo đến khi keo tràn ra bề mặt	
Lưu ý		Trong khoảng thời gian đóng cứng của keo không được di chuyển hay chất tải lên thanh thép	
Những hướng dẫn trên được đúc kết từ quá trình thử nghiệm và thực tiễn. Vui lòng thi công đúng theo các yêu cầu trong hướng dẫn. Nếu xảy ra sự cố chất lượng do không tuân thủ đúng quy trình thi công như hướng dẫn, Công ty chúng tôi có thể cung cấp dịch vụ kỹ thuật và giải pháp xử lý, nhưng sẽ không chịu trách nhiệm về các tổn thất hay thiệt hại liên quan. Mọi thắc mắc, vui lòng liên hệ đại lý địa phương hoặc nhân viên kỹ thuật của Công ty chúng tôi để được hỗ trợ.		Vệ sinh dụng cụ	
		Tất cả thiết bị sau khi sử dụng phải được rửa sạch; vật liệu sau khi đã đóng rắn chỉ có thể làm sạch bằng phương pháp cơ học.	