

## Mas Grout N

### گروت نرمال MG-N

#### ملات گروت فاقد جمع شدگی با مقاومت معمولی

#### شرح

MG-N یک ملات آماده بر پایه سیمان می باشد که بدون انقباض می باشد و با توجه به ساختار ویژه و دانه بندی خاص اجزای آن در مکان هایی که مقاومت فشاری کمی هدف اصلی است به کار می رود. همانند نصب پایه ماشین آلات سبک و ستون کارگاه ها که دارای فشار و لرزه زیادی نمی باشد.

#### مزایا

- امکان ایجاد انبساط های کنترل شده
- سهولت اختلاط با آب و حاصل شدن روانی مطلوب
- سرعت سخت شدن بالا
- بدون انقباض

#### مصارف

- نصب پیچ ، میلگرد، انواع تزریق
- امکان پر نمودن حفره ها، شکاف ها و گودال ها
- اجرای فونداسیون ماشین آلات سبک و نصب آنها

#### دستورالعمل مصرف

##### آماده سازی سطح:

- سطوحی که در معرض گروت ریزی قرار می گیرند بایستی خراشیده شوند تا پوسته های احتمالی جدا شده و سنگدانه ها نمایان گردند.
- از چکش های سنگین و بادی و سایر ابزار مشابه که باعث شود سنگدانه ها شکسته شده و در عین حال در جای خود باقی بمانند استفاده نکنید. سطوح بایستی از وجود روغن ، گردوخاک ، رنگ ، ماده عمل آوری و دیگر آلودگی ها که باعث کاهش چسبندگی می شوند پاک گردند. سطوح در معرض گروت ریزی را خیس نمایید تا آب ملات را جذب نکند. به گونه ای که سطوح مرطوب بوده ولی آب آزاد وجود نداشته باشد.
- صفحه ستون ها و پیچ ها بایستی تمیز و عاری از چربی ، گریس و رنگ باشند. تجهیزات نصب شدنی را تنظیم و ثابت نمایید. اگر لازم است صفحات فاصله گذار برداشته شوند آنها را کمی چرب نمایید تا برداشتن آنها آسان شود.
- مطمئن شوید که قالب بندی محکم و آب بند است تا از حرکت و خروج گروت جلوگیری شود.

#### میزان مصرف

برای دستیابی به نتایج مطلوب، بهتر است از میکسرهای مکانیکی استفاده شود. بر حسب کسب مقاومت نهایی و میزان کارایی مورد نیاز می توان ۲۵ کیلوگرم پودر را با ۳ تا ۳/۷۵۰ کیلوگرم آب توسط یک دریل با سرعت پایین مخلوط نمود. برای وزنه های بیشتر، باید از میکسرهای قوی پرده دار استفاده نمود. برای اختلاط نباید از دستگاه هایی که دارای ماریج دوار هستند استفاده شود. برای اینکه گروت ریزی بدون توقف انجام گیرد، باید نفر و تجهیزات

#### مشخصات فیزیکی و شیمیایی

حالت فیزیکی		پودر	
رنگ		خاکستری	
وزن مخصوص گروت آماده $gr/cm^3$		$2/45 \pm 0/1$	
یون کلر		ندارد	
دانه بندی		۲-۳	
نسبت آب به گروت		٪۱۴	
مقاومت فشاری $kg/cm^3$		۳ روزه	۷ روزه
		۲۶۰	۳۲۰
		۷ روزه	۳ روزه
		۳۰۰	۲۴۰



## عمل آوری

پس از گروت ریزی، گروت اجرا شده باید بطور کامل عمل آوری شود. بدین منظور باید از عمل آورنده Mas Cure W یا دیگر روش های عمل آوری، نظیر استفاده از گونی خیس یا اسپری کردن آب استفاده نمود.

## استاندارد

، BS 1881 part116 ، ASTM C827- ، ASTM C1107 ،  
DIN 1048, patr5 ، AASHTO T277

## بسته بندی

MG-N در کیسه های ۲۵ کیلوگرمی عرضه می شود .

## شرایط نگهداری

این محصول بایستی در کیسه های اصلی نگهداری و در برابر فشار زیاد ، تابش مستقیم نور خورشید و بارندگی حفاظت شود. در شرایط انبارداری خوب عمر مفید آن بیش از ۱۲ ماه می باشد.

## بهداشت و ایمنی

هنگام کار باید از دستکش، عینک ایمنی و ماسک استفاده شود. در صورت تماس این ماده با پوست، آن را با آب شستشو دهید. در صورت تماس این ماده با چشم، بلافاصله چشم را با مقدار زیادی آب شستشو دهید و در صورت لزوم به پزشک مراجعه فرمایید.

کافی پیش بینی شود. حتی ممکن است به مخزنی جهت نگهداری گروت آماده نیاز باشد. که مخزن مذکور باید دارای سیستمی باشد که به آرامی گروت را تکان دهد یا هم بزند.

## گروت ریزی

بلافاصله پس از اختلاط اقدام به اجرای گروت نمایید ، همواره از نقطه های ملات را اجراء کنید که کمترین فاصله را با اطراف داشته باشد. ملات را به صورت پیوسته جاری نمایید و در صورت امکان ارتفاع لازم برای تامین فشار حرکتی را ایجاد نمایید.

جهت بهره گیری کامل از خاصیت انبساطی گروت، گروت ریزی را حداکثر در مدت ۱۵ دقیقه ( در دمای  $25^{\circ}\text{C}$  ) پس از اختلاط به پایان برسانید. قبل از گروت ریزی در زیر صفحات پای ستون، بهتر است سطوح را با چسب بتن به عنوان پرایمر آغشته نموده و سپس سوراخ بولت ها (در صورت وجود) باید با گروت پر شوند. هنگام اجرا، جریان گروت ریزی باید حتماً بصورت پیوسته و بدون توقف باشد. بنابراین، قبل از شروع کار باید به اندازه کافی گروت آماده شود. همچنین، زمان لازم برای ریختن هر بچ گروت باید با زمان لازم برای آماده کردن بچ بعدی تنظیم شود. گروت ریزی فقط باید از یک سمت انجام گیرد تا از محبوس شدن هوا و یا آب ( منظور آب اضافی به جای مانده از مرحله زنجاب کردن است ) در زیر بیس پلیت جلوگیری شود. توصیه می شود گروت ریزی از سمتی انجام شود که گروت، کوتاهترین مسافت را طی می نماید برای گروت ریزی حجیم می توان از پمپ استفاده کرد.

## دستورالعمل مصرف در هوای گرم

دمای ملات و اجسامی که در درون آن گذارده می شوند بایستی بین ۵ تا ۳۵ درجه سانتیگراد باشد. مقدار آب را افزایش ندهید زیرا موجب روانی بیش از حد ملات و در نتیجه بروز پدیده آب انداختگی و یا جداشدگی می شود .

