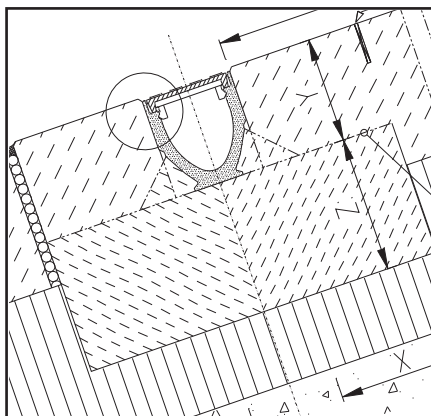


Inbouwhandleiding



Lijnafwateringssystemen

Afkitten

Inhoudsopgave

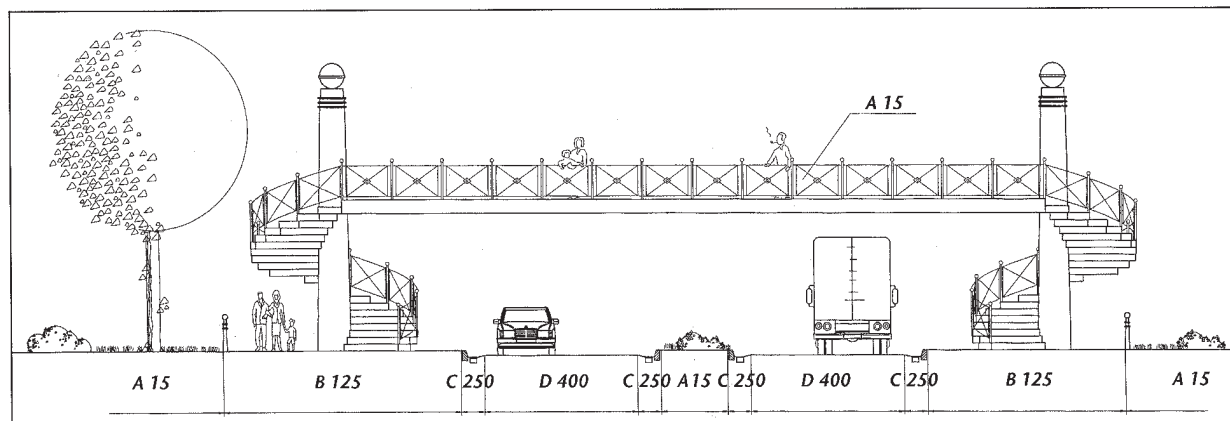
Inhoudsopgave	3
Toepassingsgebieden en belastingsklassen	3
ACO Veiligheidsvoeg	3
Verwerkingsvoorschriften	4
Verwerkingstips voegmassa	5

Toepassingsgebieden en belastingsklassen volgens NEN-EN 1433

NEN-EN 1433

	klasse A 15	Gebieden, welke uitsluitend door voetgangers of fietsers worden gebruikt.
	klasse B 125	Trottoirs, voetgangerszones, particuliere parkeerplaatsen en parkeerdaken voor personenauto's.
	klasse C 250	Naast trottoirband liggende goten in bijv. ventwegen en winkelstraten.
	klasse D 400	Openbare wegen en parkeerterreinen met dynamische belasting. (ook rijbanen met laad- en losverkeer in voetgangerszones).
	klasse E 600	Verkeerszones met bijzondere hoge wiellasten, zoals industrieterreinen e.d.
	klasse F 900	Infrastructuur van vliegvelden, militaire bases, containerterminals e.d. met extreem hoge wiellasten.

Bij twijfel dient een hogere belastingsklasse gekozen te worden.

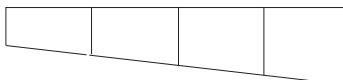


Vervaltype

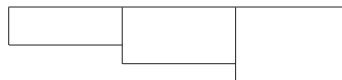
1. zonder verval of terreinval



2. ingebouwd verval van 0,5 %



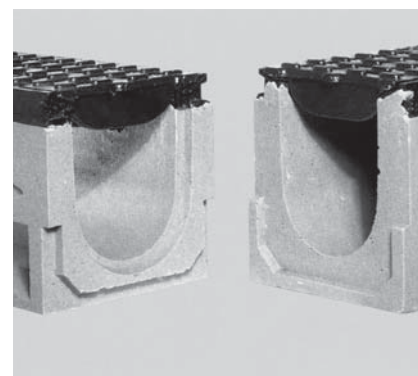
3. Trapsgewijs verval



ACO Veiligheidsvoeg (SF) principe, voor een volledig vloeistofdichte uitvoering van een lijnafwateringssysteem

In de industrie, bij pompstations, afval- en overslagplaatsen, is omgang met watervervuilende vloeistoffen routine. Installaties die voldoen aan de hoogste veiligheidseisen, garanderen daarbij een veilig transport van de vloeistof. Zelfs dan zijn ongevallen niet ondenkbaar. Bij lekken vervuult de vloeistof het grondwater. Om vervuiling te vermijden, moeten het bodemoppervlak en de afwateringsgoten volledig vloeistofdicht zijn en voldoen aan de reglementering inzake grondwaterbescherming. Het ACO veiligheidsvoegprincipe (SF) biedt een optimale

veiligheid bij het afvoeren van watervervuilende vloeistoffen. Door de voorgevormde veiligheidsvoeg blijft er na de klassieke inbouw een uitsparing, die met ACO voegmassa opgevuld wordt. Deze heeft een vergelijkbare chemische bestendigheid met die van het polymeerbeton. Het gebruikte materiaal en het ACO veiligheidsvoegprincipe vormen een volledig vloeistofdicht lijnafwateringssysteem. Het SF – principe is KIWA – goedgekeurd. nr. K7416/94. Veiligheidsvoeg DBGM Nr. G 90 00 569. 4

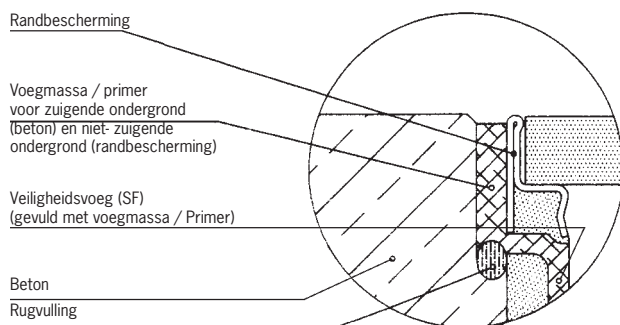


Veiligheidsvoeg

Veiligheidsvoeg

V-serie

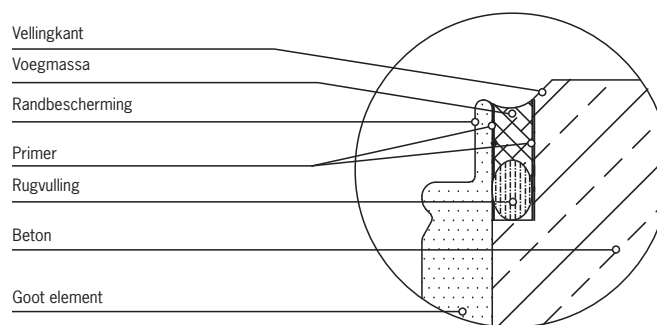
Detail randbescherming t.p.v onderlinge afdichtingsvoeg



Sparingsmaat langsvoeg 20x10 mm (hxb)
t.p.v. onderlinge aansluitvoeg 60x10 mm (hxb)

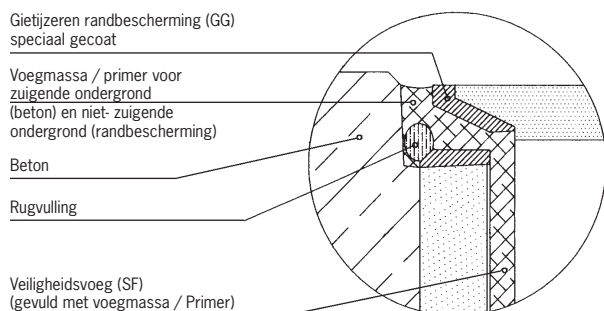
V-serie

Detail randbescherming t.p.v. langsvoeg



SK-serie

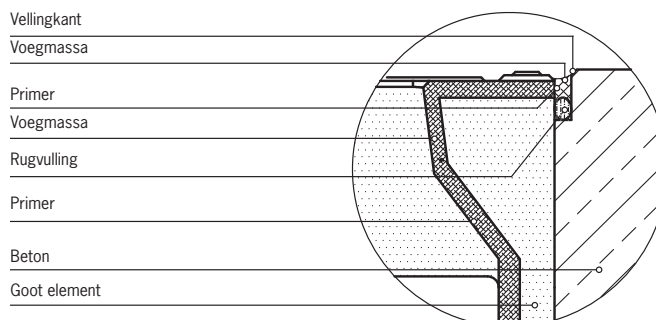
Detail randbescherming afdichtingsvoeg SF ACO DRAIN SK-serie



Sparingsmaat langsvoeg 20x10 mm (hxb)

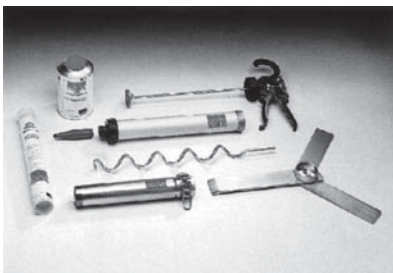
RoadDrain

Detail randbescherming afdichtingsvoeg RoadDrain (type afhankelijk)

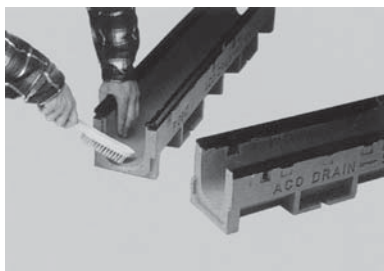


Verwerkingsvoorschriften

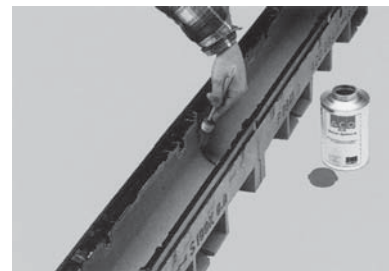
Bij het opvullen van de voorgevormde ACO veiligheidsvoeg graag de volgende regels in acht te nemen :



Voor het opvullen van de ACO veiligheidsvoeg (SF) gebruikt men de 3-delige verwerkingsset (Art. Nr. 01376), bestaande uit een mengstandaard, industrieel pistool en mengspiraal.



Belangrijk ! Voor het inbouwen van de kanalen de polymerbetonnen ondergrond reinigen, bramen, stof, vuil, olie en bestanddelen die een goede hechting bemoeilijken verwijderen.



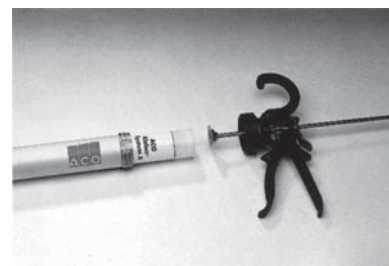
Voor het instrijken de polymerbetonnen ondergrond nogmaals schoonvegen, dan een dunne laag primer met kwast of doek aanbrengen. Voor betonondergrond (zijdelingse aansluiting) is een speciale primer noodzakelijk. Wij informeren u graag.



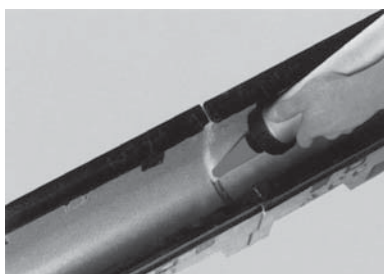
Koker met 2-componentige voegmassa in de mengstandaard plaatsen. Afdekkap verwijderen. Het verhardings-component ligt op de A-component. De beide componenten met de in een boormachine geplaatste mengspiraal tenminste 3 minuten bij maximaal 400 omw./minuut mengen, tot het een homogene massa geworden is.



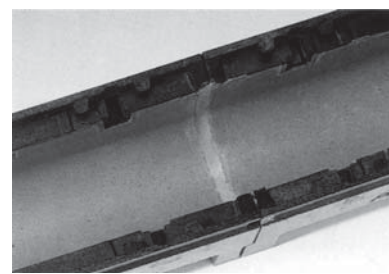
Voor het plaatsen van de koker in het industrieel pistool de drukplaat van kunststof verwijderen



Koker in het industrieel pistool plaatsen.



ACO veiligheidsvoeg (SF) opvullen.



Voegoppervlak met een in een zeeplossing ondergedompeld plamuurmes of spatel gladstrijken.

Uithardingstijd
24 uur bij 20°C

Raadpleeg ook de verwerkingsvoorschriften op de verpakking.

Verwerkingstips voegmassa

Productomschrijving

De ACO voegmassa is elastisch blijvende voegmassa op basis van twee componenten polysulfide (thiokol) en is grijs. Het systeem wordt met KOMO produkt-certificaat "Wegdekvoegmassa's" geleverd. Voor aanvullende informatie verwijzen wij naar de datasheets van de voegmassa.

Voorbehandeling

De hechtvlakken moeten schoon, stofvrij en droog zijn (beton 15-20 Protimeter / < 4 % vochtigheid CM-apparaat). De hechtvlakken dienen vrij te zijn van stoffen welke onvoldoende hechting veroorzaken, zoals bijvoorbeeld oliën, vetten of cementsluier. Om optimale hechting te krijgen dient men de ondergrond zonodig te ontvetten, op te schuren met bijv. een staalborstel of een slijpmachine en daarna stofvrij te maken.

Aanbrengen primer

Op niet-zuigende ondergrond zoals polymeerbeton, gietijzer, verzinkt staal, epoxy, etc wordt de 1-component primer met bijvoorbeeld een kwast, kwastflesje of doek aangebracht.

Op zuigende ondergrond zoals beton of baksteen de primer aanbrengen met een kwast, kwastflesje of doek.

De primer voor zuigende ondergrond is na het mengen 2 tot 3 uur te gebruiken. Na deze 3 uur het restant afvoeren.

Wachttijd

Na het aanbrengen van de primer deze laten uitluchten voor de voegmassa wordt aangebracht. De wachttijd bedraagt voor:

Primer niet-zuigende ondergrond :

10 min - max 24 uur

Primer zuigende poreuze ondergrond :

30 min - max 6 uur

Verwerkingsset

Om de kitpatronen (450 ml) op een nette en snelle manier te verwerken hebben wij verwerkingssets in ons programma.

Deze bestaan uit:

- industrieel pistool 450-600 ml
- mengstandaard
- mengspiraal

Mengen patronen

De mengstandaard neerzetten op de 2 poten. Hierin de patroon plaatsen en vervolgens met de mengspiraal op een boormachine de 2 componenten mengen (300 omw/min), tot een egale massa (dit is een streeploos mengsel).

Aanbrengen voegmassa

De kunststof drukplaat van het pistool verwijderen alvorens de patroon in het pistool te plaatsen. Daarna de onderlinge en langsvoeegen van de goten vullen met voegmassa en deze gladstrijken met spatel of plamuurmes en zeepoplossing.

Verwerkingstemperatuur

De object- en verwerkingstemperatuur ligt tussen de 5 en 50 °C. Tevens moet de objecttemperatuur minimaal 3 °C boven het dauwpunt liggen. Een verwerkingsprotocol voor het bijhouden van deze gegevens kunnen wij u op aanvraag toezenden.

Mengen blik (grootverpakking)

Beide componenten, die in een juiste mengverhouding zijn afgevuld, dienen door middel van een langzaam draaiende menger (bijvoorbeeld een boormachine met roerspindel) met circa 300 omwentelingen per minuut te worden gemengd. Hierbij dient er op gelet te worden dat ook het materiaal aan de wand van het blik goed wordt gemengd. Het mengsel dient streeploos van kleur te zijn.

Aanbrengen voegmassa

De gietbare, zelfnivellerende kit aanbrengen in de horizontale voegen met bijv. een pomp, gieter of conservenblik (tuit eraan knippen). Ook overgieten in het industrieel pistool is mogelijk, hierbij dan wel de kunststof drukplaat gebruiken.

De standvaste kit met behulp van een drukplaat (doorsnede gelijk aan het blik) overbrengen van het blik in het industrieel pistool met kunststof drukplaat. Vervolgens de kit in de voegen aanbrengen en gladstrijken met spatel of plamuurmes en zeepoplossing.

Reinigen gereedschap

Wij adviseren om de verwerkingsset na gebruik, maar voor uitharding, zo goed mogelijk schoon te vegen met papier of een doek. Daarna kan men met een cleaner de resterende kit verwijderen. Als cleaner voor polysulfide voegmassa kan bijvoorbeeld SABA Cleaner 35 of thinner gebruikt worden.

Verwerkingstijd

De verwerkingstijd voor de verschillende systemen bedraagt na het mengen:

Primer niet zuigende ondergrond : n.v.t.

Primer zuigende ondergrond : 2-3 uur

Voegmassa : 1,5-2 uur

Uithardingstijd

De uithardingstijd bedraagt bij 20 °C circa 24 - 48 uur.



ACO BV

Postbus 217
7000 AE Doetinchem
Edisonstraat 36
7006 RD Doetinchem
Tel. (0314) 36 82 80
Fax (0314) 36 82 90
E-mail: info@aco.nl
www.aco.nl

© 2009 ACO BV

De informatie in deze brochure werd door ACO met de grootst mogelijke zorg opgesteld. Met het verschijnen van deze inbouwhandleiding komen eerdere versies te vervallen. In verband met de voortdurende verbetering van bestaande producten en de ontwikkeling van nieuwe producten, behoudt ACO zich het recht voor specificaties te wijzigen.

Het is de verantwoordelijkheid van de verwerker resp. de gebruiker vast te stellen, dat het ACO product geschikt is voor de geplande toepassing en verwerkt wordt volgens de geldende inbouwvoorschriften. Aan de aanbevelingen en suggesties kunnen geen rechten worden ontleend, omdat de verwerkings- en gebruiksomstandigheden buiten de controle van ACO liggen.