






A Simpson Strong-Tie® Company





A decorative graphic on the left side of the page, consisting of a grid of squares. The squares are in various shades of gray, blue, and black. Some squares have a textured, woven appearance, while others are solid. The grid is tilted and has a 3D effect with shadows.

Aanbrenginstructies S&P C-Laminate (Inkeepplamel of Carbon Rods)

Algemene kwaliteitseisen:

- Minimale hechtingstreksterkte van de ondergrond > 1,5 N/mm²
- Minimale temperatuur van de ondergrond: 3 °C boven het dauwpunt
- Maximaal vochtgehalte ondergrond < 4%
- Verwerkingstemperatuur lijm: +10 tot +35 °C
- Temperatuur van de ondergrond +8 °C maximum +35 °C

1		<p>Vorbereiden van de werkplek.</p> <p>Meet en markeer de gleuven waar het product in moet komen.</p>
2		<p>Frees de groeven uit (droog of nat) Breedte van de groef: iom leverancier.</p> <p>Diepte: 12 tot 15 mm (10 mm laminaat) 17 tot 22 mm (15 mm laminaat) 22 tot 25 mm (20 mm laminaat) 10 mm (carbon rod 6 mm) 14 mm (carbon rod 10 mm) 20 mm (carbon Rod 14 mm) (breedte van de lamel plus ongeveer 2 mm aan beide zijden)</p>
3		<p>Maak de gleuven grondig schoon</p> <p>Verwijder alle deeltjes die er niet in thuis horen</p> <p>Kwaliteitsbewaking:</p> <ul style="list-style-type: none">• Meet de temperatuur en de vochtigheid van de ondergrond• Bepaal het dauwpunt• Controleer de kamertemperatuur

<p>4</p>		<p>Reinig en ontvet de lamel/ rebar(rod) aan beide zijden met een schone doek en S&P Cleaner FRP.</p> <p>Kwaliteitsbewaking: Controleer het type en de afmeting van de lamel/rebar(rod)- (vooral de dikte)</p>
<p>5</p>		<p>Meng S&P Resin 220 HP bij lage snelheid, max. 400 tpm.</p> <p>Meng met een mengschoep gedurende ca. 3 minuten totdat de kleur egaal grijs is zonder strepen.</p> <p>De ideale temperatuur van de lijm tijdens het mengen is 15 °C tot 25 °C.</p>
<p>6</p>		<p>Vul de gleuven met S&P Resin 220 HP.</p> <p>Informatie over materiaalverbruik is te vinden in de tabel op pag 4.</p>
<p>7</p>		<p>Doe het S&P C-Laminate lamel of S&P Carbon Rod in de gleuven.</p> <p>De lamel moet aan alle kanten volledig bedekt zijn met S&P Resin 220 HP.</p> <p>Bescherm de gleuven minstens 8 uur tegen vocht.</p>

8		<p>Als het product aangebracht wordt op horizontale constructie-elementen, dan kan het ook gevuld worden met S&P Resin 55 HP.</p> <p>Er mogen maximaal 2 stuks lamel (dikte 1,4 mm) in één groef geplaatst worden. Let er goed op dat ze aan alle kanten bedekt zijn.</p> <p>Bescherm de gleuven minstens 8 uur tegen vocht.</p>
9		<p>Afbeelding van een afgewerkte vloerplaat (bovenkant).</p> <p>Volledige sterkte en belastbaarheid worden bereikt na 72 uur bij 23 °C en 50% luchtvochtigheid.</p> <p>Bescherm de lamel tegen brand volgens de aanwijzingen van de constructeur.</p>

- **Maatregelen rond gezondheid en veiligheid (beschermende kleding / ongevallenpreventie) zijn verplicht.**

Geschat **verbruik** (afhankelijk van de gefreesde gleuf) is te vinden in de volgende tabel.

Laminaat type / breedte	S&P Resin 55 HP	S&P Resin 220 HP
10 / 1,4 mm.	~ 80 g/m	~ 120 g/m
10 / 2,8 mm.	~ 80 g/m	~ 120 g/m
15 / 2,5 mm.	~ 110 g/m	~ 160 g/m
20 / 1,4 mm.	~ 130 g/m	~ 200 g/m
Carbon Rod 14 mm	~ 275 g/m	~ 440 g/m

Meer informatie over S&P CFRP systemen, alle technische informatiebladen en alle veiligheidsinformatiebladen zijn beschikbaar op www.sp-reinforcement.nl.