



Mapefill GP

Vữa không co ngót cho mọi giải pháp

LĨNH VỰC SỬ DỤNG:

Dùng để đổ vào các bề mặt cấu kiện bê tông đúc sẵn bị rỗ; trám vá lại các vết rỗ tổ ong trong bê tông; lấp kín các khe hở trong các cấu kiện bê tông đúc sẵn và vữa vào các tấm bê và gối cầu.

Các ứng dụng điển hình cho việc sử dụng Mapefill GP

- Neo các thiết bị cơ khí
- Neo vì kèo kim loại
- Rót vào khe giữa kết cấu bê tông và bê tông đúc sẵn
- Thi công tường chắn và móng cột ngầm
- Thi công các phần bê tông chịu lực cao
- Đổ vữa vào các tấm bê cơ học
- Sửa chữa bê tông

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Mapefill GP là loại vữa được chế tạo dạng bột, được trộn sẵn, cấu thành từ xi măng có cường độ cao, cốt liệu được sàng đạt ở mức đường kính cỡ hạt là 1mm cùng với phụ gia và thành phần giãn nở do các phòng nghiên cứu của Mapei thiết kế công thức.

Khi trộn **Mapefill GP** với nước sẽ tạo ra một loại vữa có độ chảy rất cao nhưng không bị phân tầng, do đó có khả năng lấp vào các chỗ trống và các vị trí được liên kết với nhau.

Nhờ có các thành phần giãn nở, **Mapefill GP** có khả năng giảm các thể tích bị co ngót trong giai đoạn phát triển ổn định của vữa (Theo tiêu chuẩn ASTM C 827) và giai đoạn đóng rắn của vữa, khả năng phát triển cường độ nén và uốn của vữa rất cao và rất nhanh.

Mapefill GP có những tính chất sau:

- Chống thấm rất tốt
- Kết dính rất tốt lên bề mặt bê tông
- Chịu được tải trọng động rất tốt
- Có Module đàn hồi và hệ số giãn nở nhiệt tương đương với bê tông mác cao
- **Mapefill GP** không chứa cốt liệu kim loại và bột nhôm
- Không độc
- Không gây ăn mòn
- Không chứa thành phần Chloride

CÁC ĐIỂM CẦN CHÚ Ý

- Không được trộn thêm xi măng hay phụ gia khi dùng sản phẩm **Mapefill GP**
- Không được bổ xung nước vào sản phẩm trong quá trình trộn bắt đầu ninh kết
- Không được dùng sản phẩm **Mapefill GP** nếu bao bị rách hoặc đã bị mở
- Không được sử dụng sản phẩm trong điều kiện nhiệt độ $< +5^{\circ}\text{C}$

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG SẢN PHẨM

Chuẩn bị bề mặt

- Loại bỏ phần bê tông yếu bám dính trên bề mặt
- Làm sạch và loại bỏ hoàn toàn bụi bẩn, dầu mỡ, vụn vữa và nước xi măng
- Làm ướt các mặt của hố đổ vữa bằng nước, chờ cho nước bay hơi hết trước khi rót vữa. Có thể dùng máy nén khí để thổi sạch nước còn đọng

Trộn vữa:

Đổ 80% lượng nước cần dùng (xem phần số liệu thi công) vào trong thùng sạch, đổ **Mapefill GP** vào từ từ và liên tục rồi trộn đều bằng máy khoan tay có gắn cánh trộn. Đổ thêm phần nước còn lại để đạt được mức độ trộn yêu cầu. Trộn trong vòng 1-2 phút, loại bỏ các phần bột bị dính bên cạnh máy trộn mà không được trộn đều, sau đó trộn lại thêm 2-3 phút nữa cho đến khi đạt được hỗn hợp chảy đồng nhất.

Việc trộn vữa cho khối lượng vữa xác định được thực hiện bằng máy trộn vữa hay máy trộn cơ học. Cần phải chú ý tránh sự tạo thành các bọt khí trong quá trình trộn.

Không nên trộn bằng tay

Thi công bằng neo:

Rót vữa vào hố móng hoặc bê liên tục từ một phía để tránh bọt khí trong khối vữa.

Khi đổ vữa mỗi nối giữa các cấu kiện bê tông đúc sẵn cần lưu ý chiều dày lớp vữa không quá 6 cm. Không cần phải dùng thiết bị đầm rung khi đổ vữa mà chỉ cần một thanh gỗ hoặc sắt để đầm.

Thi công vữa lớp dày

Do một số đặc tính như cường độ và tính công tác của vữa có thể thay đổi, nên làm thí nghiệm trên công trường và tham khảo kỹ thuật viên của **Mapei**

Các lưu ý trước và sau khi thi công sản phẩm:

- Ở nhiệt độ khoảng $+20^{\circ}\text{C}$, không có chú ý gì đặc biệt.
- Ở điều kiện thời tiết nóng không nên để sản phẩm chịu trực tiếp ánh nắng mặt trời và dùng nước mát để trộn.
- Ở nhiệt độ thấp nên dùng nước có nhiệt độ $+20^{\circ}\text{C}$
- Sau khi đổ **Mapefill GP** cần phải bảo dưỡng phần vữa tiếp xúc trực tiếp ngoài trời, phải được chống mát nước để không bị nứt do quá trình mất nước nhanh gây co ngót, đặc biệt ở điều kiện thời tiết nóng hay gió.
- Phun nước lên bề mặt vữa trong 24 giờ đầu tiên hoặc sử dụng chất chống bay hơi

Vệ sinh

Cần rửa dụng cụ khi vữa chưa khô bằng cách dùng nước. Khi đã khô thì dùng biện pháp cơ học để làm sạch.

LƯỢNG DÙNG

Mỗi bao **Mapefill GP** 25kg sau khi trộn sẽ tạo thành 13-14 lít vữa.

ĐÓNG GÓI

Mapefill GP được đóng gói với trọng lượng 25kg/bao.

LƯU KHO

Sản phẩm được cất giữ tại những nơi khô ráo và được che chắn cẩn thận. Giữ cho bao bì nguyên vẹn, không được để hở.

AN TOÀN THI CÔNG

Vì sản phẩm có chứa xi măng, khi tiếp xúc với mồ hôi có thể tạo phản ứng kiềm gây dị ứng. Cần sử dụng găng tay và mang kính bảo trong khi thi công. Đọc kỹ tài liệu an toàn trước khi sử dụng.

SẢN PHẨM CHUYÊN DỤNG

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

- EN 196-1: 1995
- ASTM C939 - 97
- ASTM C940 - 98
- ASTM C827 - 97

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Thành phần	Bột mịn
Màu sắc:	Xám
Kích thước cỡ hạt lớn nhất (mm)	1
Độ cứng sau khi đông kết (%)	100
Lưu kho	12 tháng trong điều kiện đóng gói, bảo quản trong môi trường khô ráo
Mức độ độc hại theo tiêu chuẩn EC 99/45	Gây dị ứng Trước khi sử dụng cần xem sơ đồ “Cơ cấu an toàn” và các thông tin được chỉ dẫn trên bao bì và các thông số kỹ thuật về an toàn sản phẩm
Mã Hải Quan	3824 50 90

CÁC SỐ LIỆU THI CÔNG

Màu sắc khi trộn	Xám
Tỷ lệ pha trộn Thi công bằng tay Thi công bằng bơm Thi công rót	3.25-3.88 lít nước cho 25kg Mapefill GP 3.75-4.25 lít nước cho 25kg Mapefill GP 4.25-4.72 lít nước cho 25kg Mapefill GP
Dạng vật liệu	Lỏng
Độ chảy (ASTM C939)	<60 Giây (với 18% nước)
Dung trọng (g/cm ³)	2.10 - 2.30
Độ PH sau khi trộn	>11.5
Phạm vi nhiệt độ ứng dụng	Từ +5°C đến +40°C
Thời gian làm việc sau khi trộn	60 phút

KẾT QUẢ KỸ THUẬT SAU CÙNG

Các đặc tính kỹ thuật	Các thí nghiệm về cường độ uốn và cường độ nén của vữa được thực hiện bằng mẫu 4x4x4x16 cm, làm và bảo dưỡng mẫu theo tiêu chuẩn EN 196-1 Thí nghiệm về Mapefill GP được chuẩn bị với 18% lượng nước
Thời gian ninh kết ban đầu	7 tiếng
Thời gian kết thúc ninh kết	8 tiếng
Cường độ nén (MPa) R1 R7 R28	>20 >50 >55
Cường độ uốn (MPa) R1 R7 R28	>5 >7 >8
Độ tách nước (theo tiêu chuẩn ASTM C940)	Không tách nước
Độ trương nở theo thể tích (%) (theo tiêu chuẩn ASTM C827)	1.0

CHÚ Ý:

Mặc dù các vấn đề kỹ thuật cũng như khuyến cáo đã được nêu chi tiết trong bản hướng dẫn kỹ thuật này từ những kiến thức và kinh nghiệm mà chúng tôi đã đúc kết được, tất cả các thông tin nêu trên cần được tuân thủ một cách nghiêm túc nhất. Chính vì vậy, trước khi sử dụng sản phẩm, người sử dụng cần phải chắc chắn rằng các hướng dẫn phải được áp dụng nghiêm túc đến từng công tác thi công.

Phiên bản tiếng Việt được dịch lại dựa theo phiên bản tiếng Anh 461-1-2007.

Mọi thắc mắc cần liên hệ với các đại lý gần nhất hoặc tham khảo ngay với kỹ thuật viên của Mapei.

Tất cả các tài liệu tham khảo về sản phẩm được cung cấp theo yêu cầu và ở trang web:
www.mapei.com.vn

(VN)



Mapei Vietnam Ltd.

Nhà máy: Lô B khu công nghiệp Bắc Chu Lai
Xã Tam Hiệp, Núi Thành, Tỉnh Quảng Nam - Việt Nam
Tel: +84-510-565 800-7 Fax: +84-510 800
Email: mapeivn@mapei.com.vn Website: www.mapei.com.vn

Chi nhánh T.P Hồ Chí Minh
58/4 Phạm Ngọc Thạch Q.3
Tel: +84-8-8206 103/4
Fax: +84-8-8295 243
Email: mapeihcm@mapei.com.vn

Chi nhánh Đà Nẵng
162A Nguyễn Chí Thanh Q. Hải Châu
Tel: +84-511-565 001/2/3/4
Fax: +84-511-562 976
Email: mapeidn@mapei.com.vn

Chi nhánh Hà Nội
5B Chân Cầm Q. Hoàn Kiếm
Tel: +84-4-928 7924/5/6
Fax: +84-4-824 8645
Email: mapeihn@mapei.com.vn