

## SEAL-TEC BETONRENOVERING

1-10

Standardsystem

---

1. Al defekt beton borthugges til karbonatiseringsfri, sund og ren beton fri for olie, fedt snavs og løse partikler. Hvor korroderet armeringsjern forefindes, frihugges disse til korrosionsfri zone med en afstand på 1-1,5 cm fra armeringsjernet til den bagvedliggende beton, og afrenses omhyggeligt på alle flader ved sandblæsning el.lign. egnet metode, til de fremstår metallisk blanke (SA 22).
2. Herefter påføres SEAL-TEC GRUNDER hele skadestedet med pensel for at forbedre det alkaliske miljø og sikre en god vedhæftning for de efterfølgende reparationsmaterialer. Eventuelle armeringsjern behandles også med SEAL-TEC GRUNDER som første korrosionsbeskyttelsestrin.
3. Når SEAL-TEC GRUNDER er tør, påføres SEAL-TEC FERROGRUND i to lag med pensel på armeringsjernene til heldækkende orange dæklag. Ventetid mellem de to påføringer er ca. 15-20 minutter afhængig af temperaturen.
4. Efter 15-20 minutter eller når SEAL-TEC FERROGRUND er tør, opfugtes skadestedet med rent vand og svummes med SEAL-TEC RM-B eller SEAL-TEC RM-UL reparationsmørtel opført til svummekonsistens.
5. I den endnu våde svumning indarbejdes SEAL-TEC RM-B eller SEAL-TEC RM-UL reparationsmørtel nu blandet til stiv mørtelkonsistens vådt i vådt til overfladeniveau. Med SEAL-TEC reparationsmørtler udføres opmørtlingerne i en arbejdsgang, når man tager hensyn til skadestørrelse og valg af reparationsmørtel med den korrekte kornstørrelse/kornkurve.
6. For at opnå en ensartet overflade før eventuel videre behandling, samt for at bidrage til at standse yderligere udvikling af ikke erkendte skader, anbefales at afslutte reparationerne med en heldækkende filtsning eller svumning af overfladen med et cementbaseret produkt. Se afsnittene om overfladebehandling, punkt 1-20, 1-21 samt 3-2.
7. Som afsluttende malebehandling anbefales en acryl dispersionsmaling, som påføres med pensel, rulle eller sprøjte i et eller to lag.
8. Ved korrekt udførte renoveringer med SEAL-TEC systemet sikres:
  - a. Retablering af alkalitetsniveauet på skadestedet
  - b. Standsning af korrosion på armeringsjernene
  - c. Standsning af karbonatiseringsfronten på hele den behandlede overflade.
  - d. Vandtætte, diffusionsåbne overflader beskyttes mod skadelige luftarter etc.