

## Method Statement for Application Sika Limited (Vietnam)

# RÓT VỮA BẢN ĐẾ BẰNG VỮA RÓT EPOXY

### Phạm vi:

Sử dụng vật liệu epoxy công nghệ cao, không co ngót, chảy lỏng, để rót vữa cho các bản đế máy và các kết cấu thép.



Các thông tin này và mọi tư vấn khác được cung cấp với thiện chí của chúng tôi dựa trên kiến thức và kinh nghiệm hiện tại của Sika về sản phẩm trong điều kiện được lưu trữ đúng cách, sử dụng và thi công đúng cách trong điều kiện bình thường theo hướng dẫn của Sika. Các thông tin này chỉ sử dụng cho (các) thi công và (các) sản phẩm ghi cụ thể tại đây. Trong trường hợp có thay đổi về tham số thi công, chẳng hạn như cốt liệu, v.v., hoặc trong một trường hợp thi công khác, hãy tham khảo ý kiến của Phòng Kỹ Thuật Sika trước khi sử dụng. Các thông tin ở đây không có nghĩa là người sử dụng không cần thí nghiệm sản phẩm trước khi ứng dụng cho mục đích thi công của mình. Mọi đơn hàng chỉ được chấp nhận dựa trên Bảng Điều Kiện Bán Hàng hiện hành của chúng tôi. Người sử dụng phải luôn tham khảo Tài Liệu Kỹ Thuật mới nhất của sản phẩm. Chúng tôi sẽ cung cấp tài liệu này theo yêu cầu.

**HEAD OFFICE:** Nhơn Trạch 1 IZ, Đồng Nai; Tel: +84 61 3560700; Fax: +84 61 3560699; sikavietnam@vn.sika.com

**SALES OFFICE:** 8 Nguyễn Huệ, fl. 3, Dist.1, HCMC; Tel: +84 8 8256040; Fax: +84 8 8256042

**HÀ NỘI:** 133 Thái Hà, fl. 2, Đống Đa, Hà Nội; Tel: +84 4 8572934; Fax: +84 4 8572936

**ĐÀ NẴNG:** 155 Trần Phú, fl. 8, Hải Châu, Đà Nẵng; Tel: +84 511 873351; Fax: +84 511 873353

**CẦN THƠ:** 86 Mậu Thân, An Nghiệp, Ninh Kiều, Cần Thơ; Tel: +84 71 731272; Fax: +84 71 731274



www.sika.com.vn

**Sikadur 42(VN):** vữa rót epoxy, công nghệ cao, ba thành phần, không co ngót, chảy lỏng.

### Chuẩn bị bề mặt

- Bề mặt phải được chuẩn bị bằng cơ học, trong trường hợp bề mặt láng và đặc chắc như khi sử dụng chất làm cứng sàn hoặc bề mặt bê tông đã được xoa nền, tốt nhất nên làm nhám bề mặt để tạo sự kết dính tốt với vữa.

Tuy nhiên, phải cẩn thận không làm bề mặt quá gồ ghề vì nó sẽ làm hạn chế độ chảy tự do của vữa.

Phương pháp chuẩn bị bề mặt:

- Thổi cát
- Đục
- Mài v.v...

Nền kim loại và bê tông phải:

- Không dính dầu, chất nhờn và bụi đất.
- Không nhiễm bẩn bởi chất tháo dỡ ván khuôn và chất bảo dưỡng.
- Không có vữa và bê tông lỏng lẻo hoặc bị bong ra.
- Không bị đóng cặn và rỉ sét
- Không dính bụi xi măng
- Bề mặt phải khô để đạt tính kết dính tối ưu.
- Tất cả ván khuôn phải giữ được vật liệu sửa chữa mà không bị rò rỉ. Ván khuôn phải được phủ chất giúp tháo dỡ ván khuôn. Ván khuôn phải được Kỹ sư kiểm duyệt.

**HEAD OFFICE:** Nhơn Trạch 1 IZ, Đồng Nai; Tel: +84 61 3560700; Fax: +84 61 3560699; sikavietnam@vn.sika.com

**SALES OFFICE:** 8 Nguyễn Huệ, fl. 3, Dist.1, HCMC; Tel: +84 8 8256040; Fax: +84 8 8256042

**HÀ NỘI:** 133 Thái Hà, fl. 2, Đống Đa, Hà Nội; Tel: +84 4 8572934; Fax: +84 4 8572936

**ĐÀ NẴNG:** 155 Trần Phú, fl. 8, Hải Châu, Đà Nẵng; Tel: +84 511 873351; Fax: +84 511 873353

**CẦN THƠ:** 86 Mậu Thân, An Nghiệp, Ninh Kiều, Cần Thơ; Tel: +84 71 731272; Fax: +84 71 731274



## Ván khuôn

- Ván khuôn phải được thiết kế sao cho không bị dịch chuyển trong khi rót vữa hoặc do vữa giãn nở sau này.
- Ván khuôn và khuôn mẫu phải được dựng cao hơn mức vữa sẽ được đổ. Khoảng trống này khoảng vài centimet hoặc hơn ở bên rót vữa và phải được gia tăng tỉ lệ với khoảng cách mà dung dịch vữa phải chảy tới (để duy trì áp lực thủy tĩnh).
- Bảo đảm không khí bị vữa chiếm chỗ được thoát ra dễ dàng. Do đó phải có lỗ hở ở phía đối diện với nơi rót vữa và/hoặc ở bất kỳ góc cạnh nào.
- Lỗ hở đó cũng phục vụ trong việc kiểm tra bằng mắt tiến trình của công tác rót vữa.
- Các khe trong ván khuôn và bất kỳ khoảng hở nào ở chỗ nối giữa ván khuôn và sàn phải được bịt kín để ngăn ngừa sự rò rỉ.
- Để dễ dàng trong việc tháo dỡ ván khuôn khi vữa đã ninh kết, ván khuôn phải được xử lý trước bằng chất tháo dỡ ván khuôn thích hợp. Sáp ong hoặc dầu silicone và trong vài trường hợp bằng polyethylene được khuyến nên dùng với vữa nhựa epoxy.

## Trộn Sikadur 42 (VN)

- Có ít nhất 2 đến 3 người mang kính và mặc đồ bảo hộ tiến hành công tác trộn **Sikadur 742** nhằm bảo đảm việc cung cấp **Sikadur 742** không bị gián đoạn trong khi rót vữa.
- Khuấy đều thành phần “A” và “B” trước khi chia tỷ lệ
- Chia tỷ lệ thành phần “A” và “B” theo thể tích vào trong thùng trộn khô và sạch.
- Trộn thành phần A và B với nhau tối thiểu một phút với cần trộn điện tốc độ thấp (tối đa 400 vòng/phút). Sau đó cho cốt liệu vào (thành phần C) và tiếp tục trộn cho đến khi vữa đồng nhất và chảy lỏng (tối thiểu 2 phút).
- Nếu thời gian cho phép – mà không tăng thời gian làm việc hoặc thời gian cho phép thi công của hỗn hợp – thì nên thông khí cho vữa trong thùng trộn.

HEAD OFFICE: Nhơn Trạch 1 IZ, Đồng Nai; Tel: +84 61 3560700; Fax: +84 61 3560699; sikavietnam@vn.sika.com

SALES OFFICE: 8 Nguyễn Huệ, fl. 3, Dist.1, HCMC; Tel: +84 8 8256040; Fax: +84 8 8256042

HÀ NỘI: 133 Thái Hà, fl. 2, Đống Đa, Hà Nội; Tel: +84 4 8572934; Fax: +84 4 8572936

ĐÀ NẴNG: 155 Trần Phú, fl. 8, Hải Châu, Đà Nẵng; Tel: +84 511 873351; Fax: +84 511 873353

CẦN THƠ: 86 Mậu Thân, An Nghiệp, Ninh Kiều, Cần Thơ; Tel: +84 71 731272; Fax: +84 71 731274



## Rót hỗn hợp

- Thực hiện việc rót vữa với phương pháp duy trì áp lực rót
- Sử dụng một hộp rót thích hợp khoảng 150 - 200 mm để duy trì độ cao rót vữa để bảo đảm dòng chảy được liên tục.
- Bảo đảm lỗ hở để rót vữa phải được đổ đầy vữa để bảo đảm đủ áp lực để duy trì dòng chảy.
- Trong bất cứ trường hợp nào không được để độ cao nơi rót vữa bị hạ xuống đến nóc của lỗ rỗng vì như thế sẽ tạo ra các lỗ không khí giữa nền vữa và mặt bên dưới của đế máy được lắp đặt.
- Để hỗ trợ độ chảy của vữa trong điều kiện làm việc khó khăn, có thể dùng một số phương tiện hỗ trợ bằng cơ học:
  - Chọc que thép hoặc gỗ vào vữa tại lỗ rót vữa
  - Kéo dây xích qua đầu đối diện của ván khuôn.
  - Dùng búa vỗ nhẹ lên thành ván khuôn.

## Bảo dưỡng

**Sikadur® 42 (VN)** không cần phương pháp bảo dưỡng

## Vệ sinh

- Vữa nhựa epoxy chưa khô cứng có thể làm sạch khỏi dụng cụ bằng Sika Cleaner, axeton hoặc dung môi đã duyệt khác.
- Vữa nhựa epoxy đã khô cứng chỉ có thể loại bỏ bằng cơ khí.
- Để khu vực đã và đang thi công trong tình trạng gọn gàng và sạch sẽ, không có các dấu hiệu các vết đổ tràn lên khu vực lân cận.

HEAD OFFICE: Nhơn Trạch 1 IZ, Đồng Nai; Tel: +84 61 3560700; Fax: +84 61 3560699; sikavietnam@vn.sika.com

SALES OFFICE: 8 Nguyễn Huệ, fl. 3, Dist.1, HCMC; Tel: +84 8 8256040; Fax: +84 8 8256042

HÀ NỘI: 133 Thái Hà, fl. 2, Đống Đa, Hà Nội; Tel: +84 4 8572934; Fax: +84 4 8572936

ĐÀ NẴNG: 155 Trần Phú, fl. 8, Hải Châu, Đà Nẵng; Tel: +84 511 873351; Fax: +84 511 873353

CẦN THƠ: 86 Mậu Thân, An Nghiệp, Ninh Kiều, Cần Thơ; Tel: +84 71 731272; Fax: +84 71 731274

