

## CHECKLISTA FÖR PIERI DRC

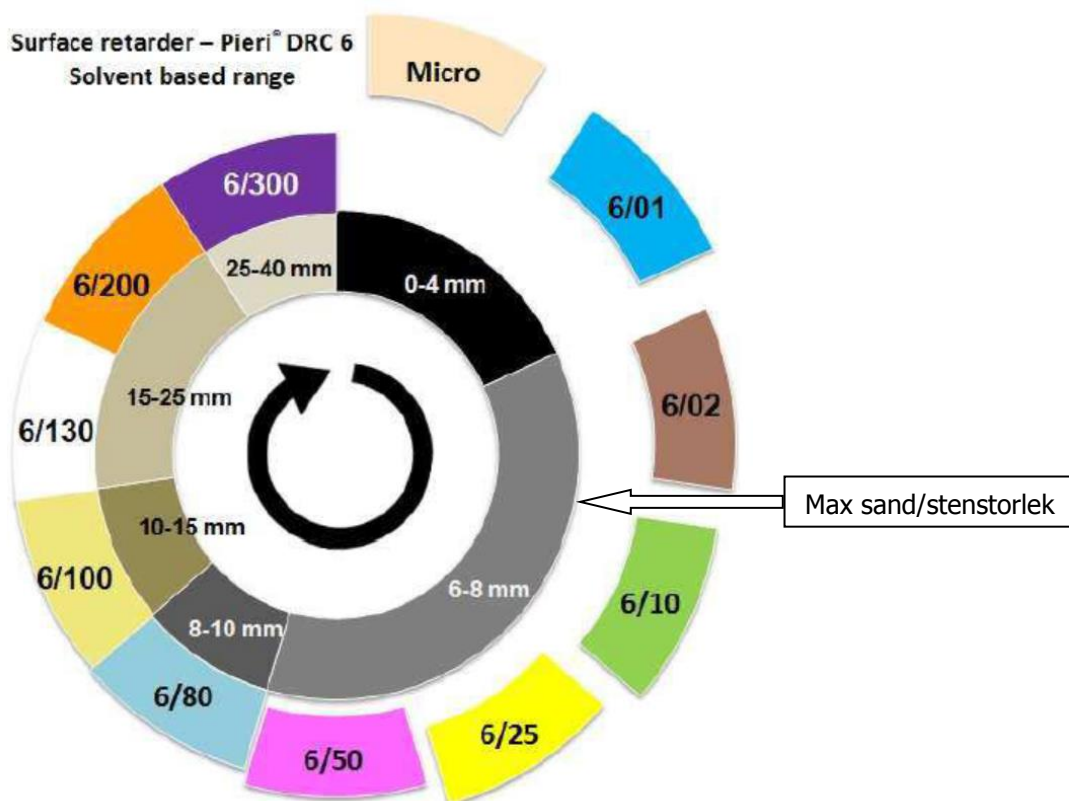
### 1. KONTROLLERA

- Rätt retarder (DRC Micro/01/02/10/25/50/80/100/130/200/300).
- Kontrollera att inte hinken är för gammal. Hinken skall användas inom 1 år efter tillverkningsdatumet (stämpel finns på hinken!).
- Att hinken är ordentligt tillsluten med tillhörande låsanordning.
- Att verktyg är rena och torra.
- Att du har "rätt" distanser. Distanserna kan komma att synas efter friläggningen! Distanser med en "pigg" är att föredra.

### 2. VAL AV RETARDER

DRC Typ	Produkt Färg	Etsdjup	Max sand/stenstl.
DRC Micro	Beige	Sandblästrad	0 - 4 mm
DRC 6/01	Blå	Sandblästrad	0 - 4 mm
DRC 6/02	Brun	Fin	6 - 8 mm
DRC 6/10	Grön	Lätt	6 - 8 mm
DRC 6/25	Gul	Lätt/medel	6 - 8 mm
DRC 6/50	Rosa	Medelfin	6 - 8 mm
DRC 6/80	Turkos	Medel	8 - 10 mm
DRC 6/100	Senapsgul	Medelgrov	10 - 15 mm
DRC 6/130	Vit	Grov	15 - 25 mm
DRC 6/200	Orange	Grov	15 - 25 mm
DRC 6/300	Lila	Mycket grov	25 - 40 mm

Surface retarder – Pieri® DRC 6  
 Solvent based range





### 3. APPLICERING

- Rör om noga med visp. Låt inte främmande föremål blandas i retardern.
- DRC Micro & DRC 6/01 rekommenderas att sprayas.
- Se till att formen är helt torr före applicering.
- Lägg på ett jämnt och täckande skikt, korthårig rulle bör användas (Bättre med två tunna skikt än ett tjockt!). Lägg på ett lager, vänta tills klabbigt, rolla igen utan ny retarder.
- Överskott av retarder måste bort.
- Friläggingsmassan måste vara torr innan gjutning. Detta kontrolleras enklast genom att trycka ett finger mot färgen och vrida om. Färgen är torr om det inte fastnar någon färg på fingret.
- Undvik kontakt med vatten på friläggingsmassan.
- Om formolja används i närheten av retarder, får ingen olja komma i kontakt med retardern.

### 4. GJUTNING

- Undvik att köra basken över formen om det droppar från den. (Vattendroppar kan orsaka ojämnheter i friläggningen).
- Att störlhöjden inte är för stor, risken att stenarna "skalar" av retardern - ju större sten ju större risk.
- Fyll formen jämnt och undvik "gap". Stora betonghögar kan förstöra friläggingsmassan då den förflyttar sig i sidled.
- Undvik uppehåll i gjutningen. Om det går åt mer än en bask, försök att lägga ut betongen från den första basken över hela ytan.
- Innan vibrering måste betongen rakas ut så att hela formen blir täckt.
- Använd vibratorbord, stav bör undvikas. Vibrera ordentligt så att stenarna sjunker ner till botten.
- Vid vertikala frilagda ytor såsom gavlar, behöver speciella åtgärder vidtas då det är svårt att få en jämn friläggning.

### 5. FRILÄGGNING

- Tejpa fast en plastremsa på ovansidan av elementet som hänger ner en bit på baksidan, för att förhindra "rinningar" på baksidan av elementet.
- Frilägg så fort möjligt efter avformning, helst inom 2 timmar. Värme och sol förkortar hanteringstiden.
- Spola rikligt med vatten från högtrycksspruta. Vanligt munstycke bör användas.
- Efterspola elementet för att få bort eventuella rester från friläggningen. Spola tills vattnet från elementet är helt ren. Resterna syns normalt ej när elementet är blött. Börja uppifrån och gå ner. OBS! Gäller också baksidan om slam finns där. Gå ej för nära med munstycket på ej frilagd yta eftersom denna kan skadas

## 6. FELSÖKNING

### ***Om ytan inte blir jämn kan detta bero på:***

- För gammal friläggingsmassa.
- För mycket sand eller brist på sten.
- För svag retarder.
- För lite vatten.
- Undermålig vibrering.
- Friläggingsmassan inte torr vid gjutning.
- För dåligt omrörd friläggingsmassa.
- För dåligt avspolad och/ eller för sent.
- Separation är vanlig hos friläggingsbetong, detta kan förebyggas med korta fibrer.
- Fel frekvens på vibrationer (rekommenderat 7000-8000 Hz för minsta stenstorlek, 500-1500 Hz för största stenstorlek).

### ***Om ytan innehåller partier som inte blir frilagda kan detta bero på:***

- För gammal friläggingsmassa.
- Otillräckligt blandad betong.
- Ojämn applicering av friläggingsmassan.
- Vattendroppar (pölar) på friläggingsmassan innan gjutning.
- En ytterligare vibrering mer än ½ time efter gjutning.
- För dåligt avspolad och/ eller för sent.
- Störthöjden tillsammans med grövre makadam skalar av friläggingsmassan.

För support eller frågor – ring GCP i Helsingborg

#### Kontaktpersoner

Försäljning	Per Davoust	per.davoust@gcpat.com	070-323 15 31
Tech support	Per Bogren	per.bogren@gcpat.com	070-500 61 21