

Geolite Gel

Клей для монолитного укрепления полимером, армированным сталью, железобетона. Тиксотропный для наклеивания и выполнения структурной анкерной заливки.

Geolite Gel представляет собой двухкомпонентную эпоксидную систему в тиксотропном геле для анкерного крепления и фиксации металлических элементов.



1. Тиксотропный
2. Высокая обрабатываемость даже при высоких температурах
3. Превосходная адгезия к любому основанию
4. Реакция на огонь Еврокласс D-s2, d0
5. Высокая температура стеклования Tg

Область применения

→ Назначение:

- Структурное приклеивание стальных листов и вклеивание прутьев в железобетонные элементы.

- Поверхностное заполнение трещин перед инъекцией Eprofill.

Технология применения

→ Подготовка оснований

Перед нанесением Geolite Gel необходимо:

- отремонтировать все разрушенные участки бетона и выровнять неровности поверхности более 10 мм с помощью георастворов семейства Geolite в соответствии с правилами техники нанесения;
- придать бетонному основанию шероховатость около 0,5 мм путем механического соскабливания или гидроочистки;
- заполнить имеющиеся трещины шириной более 0,5 мм путем инъекции Eprofill;
- очистить обрабатываемую поверхность, удаляя пыль, остатки жира, масла и другие загрязнения с помощью сжатого воздуха или мойки высокого давления;
- основание должно быть сухим, чтобы не нарушать адгезию системы.

Оценить пригодность бетонного основания по классу прочности.

В случае приклеивания к металлическим основаниям, после удаления возможных окислов и очистки от масла и краски, требуется степень чистоты St2 для ручной очистки и Sa2 для механической очистки, в соответствии со стандартом ISO 8501-1;

→ Подготовка

Geolite Gel готовится путем смешивания компонента А с компонентом В (соотношение 3:1, готовые смеси в упаковках) с помощью мешалки с силовым приводом на медленной скорости (<500 об./мин.) до получения мягкой массы светло-серого цвета. Размер порции смешанной массы, температура окружающей среды и основания могут быть причиной различий во времени обработки: высокие температуры и смешивание больших порций связаны с коротким временем обработки. Для увеличения времени обработки при более высоких температурах окружающей среды рекомендуется охлаждать компоненты перед смешиванием. Аналогично, в случае низких температур, перед использованием рекомендуется выдерживать оба компонента при температуре не ниже +10 °С.

→ Нанесение

- При склеивании металлических элементов наносить Geolite Gel вручную с помощью терки и мастерка, используя, при необходимости, технику покрытия клеем обеих соединяемых поверхностей.
- При вклеивании прутьев заполнить предварительно сделанные отверстия Geolite Gel, выдавливая его при помощи подходящего пистолета, одновременно вдавливая прутья и совершая вращательные движения.

→ Очистка

Очистка инструментов от остатков Geolite Gel производится с помощью растворителей (этиловый спирт, толуол, ксилол) до затвердевания продукта. После затвердевания можно удалить только механическим путем.

Сертификация и обозначения



Образец технического описания для проектировщиков

Поставка и выполнение работ по структурной заливке стальных стержней с повышенной адгезией в железобетонных элементах с использованием эпоксидного клея, такого как Geolite Gel от Kerakoll, подлежащего маркировке CE и соответствующего требованиям по отношению к свойствам стандартов EN 1504-4 и EN 1504-6, реакция на огонь Еврокласс C-s2, d0 (EN 13501).

Поставка и выполнение работ по структурному склеиванию бетон/бетон, бетон/сталь путем нанесения шпателем эпоксидного клея, такого как Geolite Gel от фирмы Kerakoll, подлежащего маркировке CE и соответствующего требованиям по отношению к свойствам стандартов EN 1504-4 и EN 1504-6, реакция на огонь Еврокласс C-s2, d0 (EN 13501).

Технические Характеристики согласно Стандарту Качества Kerakoll

Внешний вид	часть А серая паста часть В бежевая паста	
Плотность	компонент А 1460 кг/м ³ - компонент В 1410 кг/м ³	
Хранение	≈ 12 месяцев с даты выпуска в оригинальной, неповрежденной упаковке	
Примечания	защищать от промерзания, прямого солнечного излучения и источников тепла	
Упаковка	часть А ведро 5 кг часть В ведро 1,66 кг	
Соотношение смешивания	Часть А:Часть В = 3:1	
Вязкость смеси	≈ 36000/65000 МПа (шпиндель 7 RPM 5/50)	метод Брукфильда
Удельный вес смеси	≈ 1600 кг/м ³	
Время готовности к работе (1 кг)		
- при +5 °С	≥ 100 мин.	
- при +21 °С	≥ 90 мин.	
- при +35 °С	≥ 30 мин.	
Температура применения	при температуре от +5°С до +35°С как основания, так и окружающей среды	
Температура эксплуатации	< +60 °С	
Расход	≈ 1,6 кг/м ² на мм толщины	

Характеристики, полученные при температуре +23 °С, относительной влажности 50% и отсутствии вентиляции. Данные могут изменяться в зависимости от условий, существующих на стройке: температуры, вентиляции, водопоглощаемости основания и укладываемого материала.

Технические характеристики			
Качество воздуха в помещениях (IAQ) VOC - выбросы летучих органических соединений			
Соответствие	EC 1 plus GEV-Eimicode		Серт. GEV 5061/11.01.02
HIGH-TECH			
Свойство	Метод испытания	Требования стандарта EN 1504-4	Результаты Geolite Gel
Прочность на сжатие (Н/мм ²)	EN 12190	≥ 30	> 50
Устойчивость на растяжение (Н/мм ²)	EN 12188	≥ 14	> 14
прочность на срез (Н/мм ²):	EN 12188		
- 50°		≥ 50	> 60
- 60°		≥ 60	> 70
- 70°		≥ 70	> 80
Устойчивость на сдвиг	EN 12188	> 12 Н/мм ²	> 20 Н/мм ²
Адгезия	EN 1542	отсутствует	> 4 Н/мм ²
Линейная усадка	EN 12617-1	≤ 0,1%	< 0,005%
Обрабатываемость при +20 °С	EN ISO 9514	замерено при ≈ 0,5 кг продукта	75 мин.
Температура стеклования	EN 12614	> +40 °С	+60 °С
Секущий модуль упругости при сжатии	EN 13412	≥ 2000 Н/мм ²	> 5300 Н/мм ²
Модуль упругости при изгибе	EN ISO 178	≥ 2000 Н/мм ²	> 2500 Н/мм ²
Коэффициент теплового расширения замерено в интервале от -25 °С до +60 °С	EN 1770	≤ 100x10 ⁻⁶ К ⁻¹	< 100x10 ⁻⁶ К ⁻¹
Прочность (устойчивость к циклам замораживания и размораживания)	UNI EN 13733	не наблюдалось разрушение образцов сталь/связующее/сталь	Требование выполнено
Реакция на огонь	EN 13501-1	Еврокласс	D-s2, d0
	Метод испытания	Требования стандартом EN 1504-6	Результаты Geolite Gel
Испытание выдергиванием - сопротивление при протягивании стального прутка (смещение в мм при нагрузке 75 кН)	EN1881	≤ 0,6 мм	0,06 мм
Температура стеклования	EN 12614	> +45 °С	+60 °С
ползучесть под воздействием нагрузки (смещение в мм при постоянной нагрузке 50 кН по истечении 3 месяцев)	EN1881	≤ 0,6 мм	0,12 мм

Примечания

- Соблюдать все национальные стандарты и правила
- наносить на сухое основание
- не наносить на грязные и слабые поверхности
- защищать смежные поверхности от появления пятен и загрязнений
- инструмент мыть сразу после использования растворителем (этиловый спирт, толуол, ксилол)
- при смешивании и нанесении продукта, пользоваться защитными перчатками и очками
- избегать любого контакта с кожей
- в случае необходимости требовать паспорт безопасности
- по другим вопросам обращаться в Kerakoll Worldwide Global Service +48 42 225 17 00 – info@kerakoll.pl

Данная информация была обновлена в мае 2026 года; оговаривается, что с течением времени она может быть дополнена и/или изменена компанией KERAKOLL SpA; о таких возможных дополнениях можно узнать на нашем сайте www.kerakoll.com. По этой причине фирма KERAKOLL SpA отвечает за действительность, актуальность и актуализацию своей информации лишь в том случае, если она была почерпнута из ее собственного веб-сайта. Техническая спецификация разработана на основании наших лучших технических и практических знаний. Однако, поскольку мы не можем оказывать непосредственное влияние на условия стройки и на производство работ, спецификация представляет собой лишь указания общего характера, которые никоим образом не являются обязательными для нашей Компании. Поэтому мы рекомендуем провести предварительное испытание с целью проверки пригодности продукта к конкретному применению.