

FTB

MODEL LASTENBOEK VOOR POLYMEER- CHEMISCHE BALKKOPRESTAURATIE

A. Voorbereidende werken:

Schoren van de balk om kantelen, afschuiven of instorten te voorkomen.

De balkkop vrijmaken van het omringend metselwerk: een ruimte van minimaal 25 cm omheen de balkkop dient te worden verwijderd.

Indien nodig de balk opdrukken tot op zijn oorspronkelijk niveau.

Verwijderen van het volledig aangetaste en verzwakte hout.

Indien nodig het volledig aangetaste balkeinde wegzagen.

De toestand van het aangrenzende hout wordt gecontroleerd door enkele proefboringen.

B. Herstellen van de balkkop:

Bij esthetisch verantwoorde herstellingen wordt een verloren bekisting geplaatst in dezelfde houtsoort als de originele balk.

Indien het esthetisch aspect onbelangrijk is kan een gladde bekisting worden gebruikt welke na het werk wordt verwijderd.

Boren van 3 gaten met een doorsnede van 25 mm; inbrengen van de **FTB Glasvezelstaven** met een doorsnede van 12 of 19,5 mm, welke met de **FTB Multi**, een vloeibare epoxylijm in het boorgat worden vastgezet.

De wapeningsstaven (ijzer of glasfiber) vormen de mechanische verbinding tussen balk en de prothese.

De bekisting wordt gevuld met de **FTB Wood G**, een traaghardende krimpvrije epoxymortel.

1. Eigenschappen van de FTB Wood G :

FTB Wood G is een halfvloeibare hout-kleurige epoxyformulering die bestaat uit 3 componenten:

- component A: zuiver dun vloeibaar epoxyhars
- component B: polyamide verharder met trage reactiesnelheid
- component C: zuurgewassen en gegloeid granulaat, zonder stofvorming

De 3 componenten worden vóórgedoseerd en aldus verpakt op de werf geleverd.

Deze epoxyformulering dient speciaal ontwikkeld te zijn voor het herstellen van door houtrot en door insecten beschadigde balkkoppen en -verbindingen.

Het dient een goed vloeiende epoxymortel te zijn met een bijzonder hoge aanhechting aan hout. Verder heeft hij een bijzonder lage harde vloeï en een bijna krimpvrije doorharding.

Tijdens de doorharding komt er haast geen warmte vrij. De aanhechting tussen de gietmassa en het balkhout moet groter zijn dan de samenhang van het balkhout zelf. Bij afrukken van de prothese dient de breuk 100 % in het hout zelf te geschieden.

2. Technische kenmerken van de FTB Wood G:

- Buigsterkte (bij 15°C):	min. 28 N/mm ²
- Doorbuiging:	3,5 mm ± 1 mm
- Kleur:	donker bruingeel
- Soortelijk gewicht:	1,9 kg/liter
- Potlife na mengen bij 15°C:	1 uur
- Uithardingstijd bij 15°C:	24 uur
- Volledig belastbaar:	na 7 dagen
- Piektemperatuur:	max. 40°C (1 liter mengsel)
- Drukvastheid:	62 N/mm ²
- Treksterkte:	14,5 N/mm ²
- Rek bij breuk:	± 1,5 %
- E-modulus:	ca. 3,5 X 10 ³ N/mm ²
- Martens temperatuur:	min. 50°C

Na uitharding van de FTB Wood G wordt de bekisting verwijderd of indien esthetische afwerking wordt nagestreefd dient het nieuwe hout in functie van het originele balkhout te worden behandeld d.w.z. geprofileerd, gekleurd, enz.

Voor het verwijderen van de schoren en belasten van de balk dient een wachttijd van minimum 7 dagen in acht te worden genomen.

Opmerking: De ideale omgevingstemperatuur bedraagt 15°C.

4. Aanbevolen producten:

FTB Multi (epoxylijm)

FTB Wood G (epoxy gietmassa)

FTB Glasvezelstaven

Firma: FTB Restoration
Bouwvelven 19, 2280 Grobbendonk
Tel 014/84 80 80
Email: info@ftbrestoration.com