# ВЫСОКОПРОЧНАЯ БЫСТРОТВЕРДЕЮЩАЯ СМЕСЬ

# ЛИТОЙ МОНОЛИТ

**ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Строительная смесь из гипсового вяжущего, тонкомолотого декоративного наполнителя и добавки «преобразователь гипса СВВ-500».

Рекомендуемая область применения - производство искусственного камня, облицовочных плиток, 3D панелей, скульптур, и других изделий, производимых методом литья, где требуется быстрая расформовка и высокая прочность.

Обладает рядом преимуществ перед традиционно используемыми составами из гипса или цемента:

-**Быстрое твердение.** Разформовывать изделие возможно уже через 20-30 минут, в отличие от цемента, где смесь приходится выдерживать не менее суток.

 **-Высокая прочность.** Марочная прочность почти в 10 раз выше прочности строительного гипса.

**-Текучесть.**      Перемешанная с водой масса обладает хорошей растекаемостью. При этом обеспечивается точное воспроизведение поверхности любых форм, даже самых сложных.

**-Не дает усадку и не растрескивается**

**-Красивый белый цвет,** легко окрашивается и поддается колировке.

|  |  |
| --- | --- |
| **Характеристика** | **Величина** |
|  Начало схватывания,  мин | 6-8 |
|  Рекомендуемое время для расформовки\*, мин     | 20-30 |
|  Прочность на сжатие,  МПА     | 30 - 35 |
|  Количество воды для затворения на 1 кг смеси,   мл | 250 - 300 |
|  Цвет | белый |

*\*Расформовочное время должно быть увеличено, в случае передозировки воды для затворения или использования красителей (пигментов) в больших дозировках.*

**ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСТВОРА** осуществляется путем смешивания сухой смеси с водой, до консистенции кефира. Рекомендуемое количество воды 250–300 миллилитров на 1 кг смеси. Передозировка воды недопустима, т.к. это приведёт к резкому снижению прочности изделия.

Для избегания комкования рекомендуется добавлять смесь в воду, а не наоборот. Перемешивание следует производить миксером или дрелью с насадкой, не менее 3-х минут, до образования однородного раствора без комочков.

Введение в смесь других добавок и наполнителей не допускается (кроме красителей).

**ОКРАСКА СМЕСИ ПИГМЕНТАМИ.**

Смесь хорошо подвергается окрашиванию в массе красителями (железооксидные пигменты или колеры для красок). Для этого краситель необходимо растворить в воде для затворения.

Окрашивание представляет собой творческий процесс, поэтому вид и количество красителя должны подбираться индивидуально, в зависимости от желаемого цвета. Дозировки варьируются от 0,2 до 2,5% от массы сухой смеси. Следует учитывать, что после полного высыхания, изделие становится светлее на несколько тонов.

**ФОРМОВАНИЕ.**

Приготовленный раствор необходимо сразу вылить в форму и равномерно распределить. Произвести заглаживание поверхности изделия шпателем, убрав излишки.

Процесс вибрирования не является обязательным условием, тем не менее, при наличии такой возможности он может быть применен. При этом прочность и качество изделий повысятся.

Учитывая способность смеси «Литой Монолит» к быстрому схватыванию, необходимо все операции по приготовлению раствора и формованию произвести в течении 6-8 мин.

**РАСФОРМОВКА И ТВЕРДЕНИЕ.**

Схватившееся изделие рекомендуется извлекать из формы не ранее 20-30 минут твердения. Использование красителей увеличивает сроки твердения. В этом случае расформовку следует производить, ориентируясь на прочность камня.

**Внимание! Прочность изделия, достигнутая к началу распалубки, будет невысокой. Поэтому извлечение из формы нужно производить с максимальной осторожностью. Стараться не надломить материал и сохранить его края.**

 После расформовки изделие **будет «добирать» прочность**. Для этого его необходимо выдержать в естественных условиях не менее суток. Специального ухода при этом (сушка или тепловая обработка) не требуется.

Через сутки изделие приобретает прочность около 20МПа, а через месяц – 30-35 МПа.

**ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТИ.**

Окраску поверхности изделия допускается производить любыми красками и грунтовками. Обработку следует производить не ранее суточного твердения.

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:**

ООО «Эмульсия», Россия, г. Челябинск, ул. Красного Урала, 12.

Тел.: (351) 798-26-73; +7-950-724-84-36

 [www.angidrit.ru](http://www.angidrit.ru)

 vahtomin@mail.ru