



**Добавка комплексная для бетонов и растворов
ПКФ-70П
ТУ 5745-004-30963061-2012**

Состав - водный раствор фосфоновых олигомеров и механоактивированных лигносульфонатов.

Особенно эффективна в товарных смесях. Пластифицирует, увеличивает прочность, водонепроницаемость, морозостойкость, долговечность и время сохраняемости подвижности. Эффективный ингибитор коррозии арматуры.

Принцип действия. Фосфоновый олигомер специально разработанного состава сорбируется на зародышах кристаллизации цемента и переводит их в растворимую форму. Тем самым предотвращается преждевременная разрозненная кристаллизация, обеспечивается однородность твердения бетонной смеси. Лигносульфонат, эффективность которого существенно увеличена механоактивацией, обеспечивает удобоукладываемость смеси при минимальной водоредукции.

Результаты определения эффективности добавки третьими лицами

ЗАО «Промтехмонтаж ЖБИ», г. Ярославль

**Определение времени сохраняемости подвижности растворной смеси на
цементе ЦЕМ I 42,5Н ООО «Староцементный завод» с химическими
добавками**

Состав	Дозировка добавки к весу цемента, %	Время сохраняемости подвижности
Без добавки	0	5 часов
ПКФ-70П	1,0	5 часов 55 минут
С-3 (Полипласт)	0,5	2 часа 40 минут
С-3 (Суперпласт)	0,5	3 часа

Результаты испытаний ПКФ-70П по ГОСТ 30459-2008

Стандартный раствор, цемент ЦЕМ I 42,5Н ОАО «Мордовцемент», песок Мкр 2,8

Дозировка, к весу цемента	Класс по подвижности	Водоредуцирование относительно образца без добавки	Изменение прочности относительно образца без добавки, в возрасте,сут		
			3	7	28
0	Пк1	0	0	0	0
0,5%	Пк2	0%	-4%	-2%	25%
0,5%	Пк1	8%	7%	14%	32%
1,0%	Пк2	0%	3,9%	4,5%	34%
1,0%	Пк1	12%	11,7%	13,5%	47%



Оценка водонепроницаемости по ГОСТ 12730.5 ускоренным методом

Состав бетона: содержание цемента ЦЕМ II/A-II 32,5Н (20% опoки) производства ОАО «Мордовцемент» 350 кг/м³, песок Мкр 2,1, щебень фр 5-20, отношение песок/щебень 0,4, П2.

Содержание ПКФ-70П к весу цемента, %	Сопротивление бетона, Мс, с/см ³	Марка бетона по водонепроницаемости
0	6,2	W4
1	25,5	W12

Испытания добавки ПКФ-70П по отношению к стальной арматуре ГОСТ 24211-2008

Для испытаний представлен образец бетона, подготовленный в соответствии с п.8.2 ГОСТ 31383-2008.

Состав бетона по ГОСТ 30459-2008, класс подвижности П2:

Цемент ЦЕМ 1 42,5Н ОАО «Старозаводский цемент»	350 кг/м ³
Песок Мкр. 2,2 мм	700 кг/м ³
Щебень (фр. 5-10)	1350 кг/м ³
CaCl ₂	3% от массы цемента
Арматура А-500С (СТО АСЧМ 20-93)	

Испытуемый образец с добавкой ПКФ70П – 1% от массы цемента.

Коррозионные испытания проведены на кафедре химической технологии органических покрытий ФГБОУВПО «Ярославского государственного технического университета» 6 октября 2011 года профессором Е.А. Индейкиным и зав. лабораторией М.В. Скопинцевой.

Испытания проводили в соответствии с ГОСТ 31383-2008 потенциодинамическим методом с использованием потенциостата П-5827М с применением в качестве вспомогательного электрода стального стержня диаметром 6 мм и длиной 125 мм, в качестве электрода сравнения – хлорсеребряный насыщенный образцовый электрод по ГОСТ 17792.

Плотность тока при потенциале 300 мВ, характеризующая состояние арматуры при коррозионных испытаниях составила 4,0 мкА/м².

В соответствии с п.8.5.4 ГОСТ 31383-2008 арматура находится в устойчивом пассивном состоянии.

В соответствии с ГОСТ 24211-2008 добавка ПКФ-70П является ингибитором коррозии арматуры.



Технические характеристики

pH – 6,5 – 7,5;

Расход 0,7 - 1,3% от веса цемента.

Внешний вид

Поставляется в виде водного раствора. Светлокоричневая жидкость жидкость.

Хранение

В таре производителя гарантийный срок хранения 12 месяцев при температуре от 5 до 35 градусов Цельсия. Перед употреблением перемешать.

Безопасность

Разрешена Минздравом РФ и Министерством охраны здоровья Украины. Не оказывает вредного воздействия на человека и окружающую среду, пожаро-взрывобезопасна.

Тара – 20, 1000 кг.