

Мы рекомендуем хранить в закрытом и сухом месте при температуре не ниже 5 °С.
Поддоны с материалами плотностью ниже 1000 кг/м³ нельзя штабелировать, а хранить отдельно.

Для достижения наилучших результатов во время нанесения, мы рекомендуем:

- ♦ Для бетонов на гидравлическом вяжущем (например : LICOFESE, LINAX, BAXOCASE, BAXOVIBRO, BAXOFIX...) использовать указанный процент воды; вода должна быть чистой, свежей и из системы водоснабжения; использовать планетарные мешалки (например для : LICOFESE, BAXOCASE, BAXOVIBRO...) – Время схватывания зависит от температуры окружающей среды; холод замедляет схватывание, в то время как нагрев его ускоряет (например: LICOFESE, LINAX, BAXOCASE, BAXOVIBRO, BAXOFIX); рекомендуется вибрировать плотные бетоны (категорично для продукции гидравлическим-химическим схватыванием серии LICOFESE PL ... и BAXOVIBRO...); время схватывания можно соответствующим образом регулировать с помощью ускорителей / замедлителей, поставляемых «ЛИНКО БАКСО»;
- ♦ Механически трамбовать пластичные и полупластичные массы (например : LICOTON, LICO-CLAY, BAXOTON, BAXOPLAST...);
- ♦ Для всей продукции: не допускать замерзания продукта, пока он еще свежий, чтобы вода из смеси не трансформировалась и не стала причиной структурных изменений;
- ♦ **Изделия, изготовленные из изоляционного бетона, могут быть подвержены феномену «щелочной гидролиз/карбонизация», если они хранятся во влажных условия в течение длительного времени; в данном случае мы рекомендуем Вам выполнить профилактическую сушку для удаления воды и/или в качестве альтернативы защитить готовые изделия с помощью нанесения защитного лака, называемого CURING MIX 106 для того, чтобы замедлить этот нежелательный феномен.**
- ♦ Соблюдайте график первого нагрева, приведенный в технической документации «ЛИНКО», который можно будет обобщить следующим образом:

Схватывание и сушка на воздухе	: 72 часа
Выдержка при 100 °С	: 24 часа
Повышение от 100 °С до 200 °С	: 2 часа (50 °С/час)
Выдержка при 200 °С	: 48 часов
Повышение от 200 °С до 600 °С	: 20 часов (20 °С/час)
Выдержка при 600 °С	: 5 часов
Повышение от 600 °С до 1200 °С	: 20 часов (30 °С/час)

Мы подчеркиваем важность первого нагрева для обеспечения полного удаления воды для замеса из бетонов на гидравлическом вяжущем, а также во избежание потенциальной трансформации этой воды в пар, что в последствии может привести к повреждению структуры и возможным и нежелательным сколам на готовых изделиях.

В случае полной футеровки всего агрегата и/или крупной реконструкции, график первого нагрева, который поставляется вместе с инструкцией по монтажу и применению, и чертежами, должен строго соблюдаться; этот график может отличаться от вышеуказанного, так как он учитывает специфические условия агрегата.

НАША КОМПАНИЯ ПРОДАЕТ ВСЕ ОБОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО НАНЕСЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ.

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОЯСНЕНИЙ, ЗАПРОСИТЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОРМЫ МОНТАЖА И/ИЛИ СВЯЖИТЕСЬ С НАШЕЙ ТЕХНИЧЕСКОЙ СЛУЖБОЙ (02-5520041).e-mail info@lincobaxo.com, или посетите наш сайт :www.lincobaxo.com

СТРАХОВАНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ: ОГНЕУПОРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПРОИЗВОДСТВА «ЛИНКО БАКСО» ПОКРЫТЫ СТРАХОВЫМ ПОЛИСОМ MILANO ASSICURAZIONI N. 010109108C В ПОЛЬЗУ КЛИЕНТА ДО 5.000.000,00.EBPO.