EPOKSİ MÜHENDİSLİK
İnş.Malze. tic. L.T.D Ş.t.i
TEL:0.232.3696983 &FAX: 0.232.3692254 GSM:0.533.3645101
1721 Sokak No:4/410 Kat:4 Melek İşhanı KARŞIYAKA-İZMİR
www.epoksi.com.tr info@epoksi.com.tr
ŞUBE:SÜLEYMAN BEY SOKAK GÜL APARTMANI No:6/2 RASİMPAŞA mahallesi
EL:0.216. 4183454 G.S.M 0.532.7321658
KADIKÖY-İSTANBUL

GÜÇLENDİRME YAPILIRKEN DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR:

1-ÖLÇÜ DEĞİŞİKLİĞİ PROJE MÜELLİFİNE MUTLAKA HABER VERİLMELİDİR.

2-BİNA YIKIM YAPILMADAN ÖNCE MUTLAKA KALIP İSKELESİNE ALINMALIDIR.

3-BETON GELECEK YÜZEYLER MUTLAKA PAS PAYINA KADAR SIYRILMALI VE ETRİYE SIKLAŞTIRILMASI İLE DEMİRLERDEKİ KOROZYON OLAYI GÖZLENMELİDİR.

4-ROT DEMİRLERİNDE KESİNLİKLE KAYNAK KULLANILMAMALIDIR.

5-ROTLARA EPOKSİ UUYGULAMASI (+7-+30 derece) ARASINDA YAPILMALIDIR.

6-EPOKSİ UYGULANACAK DELİKLER MUTKA KURU VE TEMİZ OLMALIDIR .DELİKLERE EPOKSİ UYGULAMADAN ÖNCE DELİKLER KOMPRESÖRLE HAVA TUTULARAK TEMİZLENMELİDİR.

7-EPOKSİ ROT DEMİRLERİ MUTLAKA TEMİZ OLMALIDIR.İNŞAATTA KULLANILACAK DEMİRLER ÇEKME DENEYİNE TABİ TUTULMUŞ DEMİRLER OLMALIDIR.

8-GÜÇLENDİRME PERDELERİ VE KİRİŞ ARASINA BETON 5 (beş) cm EKSİK DÖKÜLMELİ KİRİŞ VE KOLON ARASI GRAUT BETONU İLE DOLDURULMALIDIR.

9-ROTLAR EPOKSİ YAPILDIKTAN SONRA HAVA SICAKLIĞINA BAĞLI OLARAK 2-5 SAAT YERİNDEN OYNATILMAMALIDIR

10-ROTLARA EPOKSİ YAPILDIKTAN SONRA ROTLAR ÇEKME DENEYİ YAPILMALIDIR. ÇEKME DENEYİ MALİYET GETİRECEĞİNDEN TERCİHEN %5 ORANINDA YAPILMASI MÜELLİF VEYA KONTROL MÜHENDİSİNİN İSTEDİĞİ YERDEN YAPILMASI TERCİHTİR .

11-ROT DELİKLERİNİN MEVCUT DEMİRE GELMEMESİ İÇİN ÖNCE(TARANA CİHAZI İLE) DAHA SONRA KÜÇÜK ÇAPLI MAKAPLA DELİNİP KILAVUZ AÇILDIKTAN SONRA GERÇEK DELİK ÇAPLI MAKAP İLE DELİNMELİDİR.

12-DELİK ÇAPLARI ROT ÇAPINDAN 4-5 mm FAZLA OLMALIDIR.

13-YATAY ROTLARIN FİLİZ BOYU L=MİNİMUM 35XQ (demir çapı) OLMALIDIR.

14-DÜŞEY ROTLARDA FİLİZ BOYU L=MİNİMUM 40XQ (demir çapı) OLMALIDIR..

15-KENDİ YERLEŞEN BETONDA VİBRATÖR KULLANILMAYACAKTIR.

MİNİMUM ROT DELİK ÇAPLARI VE DELİK UZUNLUKLARI

YATAY DELİKLERDE (MİNİMUM) DELİK ÇAPI VE ROT DELİK BOYLARI

Q8 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU: 8X15=120 mm(12cm)**	**DELİK ÇAPI:12 mm**	**ROT BOYU: L=40 cm**
Q10 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU:10X15=150 mm(15cm)	DELİK ÇAPI:14 mm	ROT BOYU: L=50 cm
Q12 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU:12X15=180 mm(18cm)**	**DELİK ÇAPI:16mm**	**ROT BOYU: L=60 cm**
Q14 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU:14X15=210 mm(21cm)	DELİK ÇAPI:18 mm	ROT BOYU: L=70 cm
Q16 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU16X15=240 mm(24cm)**	**DELİK ÇAPI:20 mm**	**ROT BOYU: L=80 cm**
Q18 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU:18X15=270 mm(27cm)	DELİK ÇAPI:22 mm	ROT BOYU: L=90 cm
Q20 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU:20C15=300 mm(30cm)**	**DELİK ÇAPI:25mm**	**ROT BOYU: L=100 cm**

DÜŞEY DELİKLERDE(MİNİMUM) DELİK ÇAPI VE ROT BOYLARI

Q8 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU: 8X20=160 mm(16cm)**	**DELİK ÇAPI:12 mm**	**ROT BOYU : L=48 cm**
Q10 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU :10X20=200 mm(20cm)	DELİK ÇAPI:14 mm	ROT BOYU: L=60 cm
Q12 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU :12X20=240 mm(24cm)**	**DELİK ÇAPI:16 mm**	**ROT BOYU: L=72 cm**
Q14 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU :14X20=280 mm(28cm)	DELİK ÇAPI:18 mm	ROT BOYU: L=84 cm
16 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU:16X20=320 mm(32cm)**	**DELİK ÇAPI:20 mm**	**ROT BOYU: L=96 cm**
Q18 DEMİR İÇİN	DELİK BOYU:18X20=360 mm(36cm)	DELİK ÇAPI:22 mm	ROT BOYU: L=108 cm
020 DEMİR İÇİN	**DELİK BOYU:20X50=400 mm (40cm)**	**DELİK ÇAPI:25 mm**	**ROT BOYU L=120cm**

* DONATI GERÇEKLEŞME KATSAYISININ BELİRLENMESİ

*** Korozyon sırılıp demir Çapı kumpasla ölçülmelidir.Örneğin 10 mm çaplı demir 8 mm olmuşsa donatı gerçekleşme sayısı 0.50/0.79=0.63 Q8ÇAP/Q10 CAP=0.63**