

AA A(早强 高强 型)					26 0	--	4 .0	1 .0
AA -B(高强 型)					26 0	2 30	4 .0	1 .0
A(超流 态型)					28 0	2 50	3 .5	1 .0
AA A-- C65					26 0	2 30	4 .0	1 .0
AA A-- C60					26 0	2 30	4 .0	1 .0
AA A-- C50					26 0	2 30	4 .0	1 .0

四、产品特点 早强高强

浇后1-3天强度高达30Mpa以上，缩短工期。 自流态

现场只需加水搅拌，直接灌入设备基础，砂浆自流，施工免振，确保无振动、长距离的灌浆施工。

微膨胀 浇注体长期使用无收缩，保证设备与基础紧密接触，基础与基础之间无收缩，并适当的膨胀压应力确保设备长期安全运行。 抗油渗

在机油中浸泡30天后其强度提高10%以上，成型体、密实、抗渗、适应机座油污环保。 耐久性

200万次疲劳试验，50次冻融环境试验强度无明显变化。 耐侯性好 -40 ~ 600 长期安全使用

低碱耐蚀 严格控制原材料碱含量，适用于碱-集料反应有抑制要求的工程。 五、使用方法 1. 基础处理 清扫设备基础表面，不得有碎石、浮浆、灰尘、油污和脱模剂等杂物。灌浆前24h，设备基础表面应充分湿润。灌浆前1h，应吸干积水。 2. 确定灌浆方式 根据设备机座的实际情况，选择相应的灌浆方式，由于CGM具有很好的流动性能，一般情况下，用"自重法灌浆"即可，即将浆料直接自模板口灌入，完全依靠浆料自重自行流平并填充整个灌注空间；若灌注面积很大、结构特别复杂或空间很小而距离很远时，可采用"高位漏斗法灌浆"或"压力法灌浆"进行灌浆，以确保浆料能充分填充各个角落。 3. 支模 根据确定的灌浆方式和灌浆施工图支设模板，模板定位标高应高出设备底座上表面至少50mm，模板必须支设严密、稳固，以防松动、漏浆。 4. 灌浆料的搅拌 按产品合格证上推荐的水料比确定加水量，拌和用水应采用饮用水，水温以5~40 为宜，可采用机械或人工搅拌。采用机械搅拌时，搅拌时间一般为1~2分钟。采用人工搅拌时，宜先加入2/3的用水量搅拌2分钟，其后加入剩余用水量继续搅拌至均匀。 5. 灌浆