

INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

PH10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE
PH15 BASALTBODEN-HAFTBRÜCKE

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Betonersatzsystem gemäß
- DIN EN 1504-3
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › gebrauchsfertige, zementgebundene Haftbrücke
- › muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › weichplastische Konsistenz
- › leicht verarbeitbar
- › nicht brennbar

SYSTEMKOMPONENTEN

PH10 Industrieboden-Haftbrücke
P3A Stahlfaserboden
PH15 Basaltboden-Haftbrücke
P3A/15 Stahlfaserbasaltboden

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Haftbrücke für hochfeste verschleißbeständige Industrieböden
- › geeignet für Betonuntergründe ab der Festigkeitsklasse C20/25
- › Parkhäuser und Garagen
- › Werkstätten
- › Messehallen

TECHNISCHE DATEN

TYP		PH10	PH15
Körnung	mm	0-1	0-2
Komponenten		1	1
Wassermenge	%	16	16
Verbrauch ca.	kg/m ²	2-4	2-4
Frischmörtelrohddichte ca.	kg/m ³	2.240	2.300
Verarbeitungszeit ca. bei 10 °C	min	90	90
bei 20 °C	min	60	60
bei 30 °C	min	45	45
Mindestverarbeitungstemperatur	°C	+5	+5
Ausbreitmaß (ohne Hubstöße)	cm	18-22	18-22

Prüftemperatur: 20 °C
Lagerung: 12 Monate. Kühl, trocken, frostfrei.
 In original verschlossenen Gebinden.
Lieferform: 25-kg-Sack, Europalette 1.000 kg
Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten.
GISCODE: ZP1

PAGEL-PRODUKTZUSAMMENSETZUNG:

Zement: gemäß DIN EN 197-1
 Gesteinskörnung: gemäß DIN EN 12620
 Zusatzstoffe: gemäß DIN EN 450, abZ,
 DIN EN 13263 (Flugasche,
 Mikrosilika, etc.)

VERARBEITUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren (z. B. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

Vornässen:

Ca. 6 bis 24 Stunden bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

Betonstahl:

Der Grad der Oberflächenvorbereitung der Bewehrung sowie anderer metallischer Einbauteile richtet sich nach den Anforderungen der zugrundeliegenden aktuellen gültigen Regelwerke und ist vor der Verarbeitung sicherzustellen.

Nichteisenmetalle:

Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink). Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

MISCHEN:

Der Trockenmörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Vorgeschiedene Wassermenge bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und mindestens 3 Minuten mischen. Restliches Wasser zugeben und mindestens weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen.

Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

Temperaturbereich:

+5 °C bis +30 °C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur)

Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen.

VERARBEITUNG:

Korrosionsschutz

Ggf. freiliegende und vorbereitete Bewehrungseinlagen lückenlos mit **RM02** Korrosionsschutz zweilagig beschichten. Hierbei Technisches Merkblatt beachten.

Händische Applikation:

Die mineralische Haftbrücke **PH10** Industrieboden-Haftbrücke bei Verarbeitung von **P3A** bzw. **PH15** Basaltboden-Haftbrücke bei Verarbeitung von **P3A/15** ist mit Bürste oder hartem Besen auf den vorgehässelten, mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Bei Arbeitsunterbrechung bzw. Erhärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden. Nach entsprechender Wartezeit Vorgang wiederholen.