

PAGEL®-SCHNELLVERGUSS

EIGENSCHAFTEN

- V 2/1 0 (0-1 mm) Vergussmörtel
- V 2/4 0 (0-4 mm) Vergussmörtel
- V 2/8 0 (0-8 mm) Vergussbeton
- V 2/1 6 0 (0-16 mm) Vergussbeton
- bereits nach 2 Stunden belastbar, auch bei Temperaturen ab +5 °C, ermöglicht somit eine frühe Inbetriebnahme von Maschinenanlagen und konstruktiven Bauelementen
- **hochfließfähig**
- zementgebunden und **chloridfrei**
- **kontrollierte** Voluminierung mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- **hohe Früh- und Endfestigkeit**
- niedriger Elastizitätsmodul in Verbindung mit einer hohen Biegezugfestigkeit
- niedriger w/z-Wert ($\leq 0,35$)
- **frost- und tausalzbeständig**, wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- **pumpfähig** und leicht zu verarbeiten – auch bei niedrigen Temperaturen, mit Mono-, Misch- und Förderpumpen (Maschineneignung anfragen)
- entspricht der **DAfStb VeBMR-Richtlinie** „Herstellung und Verwendung von Vergussbeton und Vergussmörtel“
- entspricht DIN EN 1504-6
- **fremd- und eigenüberwacht** gemäß DAfStb VeBMR-Richtlinie
- erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) der **EN 13501** und **DIN 4102**
- die Produktion und die werkseigene Produktionskontrolle sind gemäß **EN ISO 9001** zertifiziert

ANWENDUNGSGEBIETE

- **Schnellvergussmörtel und -beton** für Präzisionsmaschinen jeglicher Art
- **Turbinen**, Generatoren, Kompressoren, Dieselmotoren und andere Kraftwerksanlagen, die hohen dynamischen Beanspruchungen ausgesetzt sind
- **Fixatoren** und Auflagerstützpunkte
- **Stahl- und Betonstützen**
- **Betonfertigteile** und **Stahlkonstruktionen**
- **Brückenlager** und **Brückenübergangskonstruktionen**
- **Kranbahnschienen** und **Radioteleskope**, **Stahl- und Hüttenwerke** sowie **Bergbauanlagen**
- **Schienuauflagersysteme**
- **Reparatursystem** DEUTSCHE BAHN „Feste Fahrbahn“ mit dem **Vossloh Reparaturstützpunkt DFF 300**
- **Papier-, Chemie- und Raffinerieanlagen**, **Windkraftanlagen**, **Mobilfunk-Sendemasten**
- **Stahl- und Hüttenwerke** sowie **Bergbauanlagen**

V 2/1 0

V 2/4 0

V 2/8 0

V 2/1 6 0

Expositionsklassenzuordnung gemäß:

DIN 1045-2 / EN 206-1

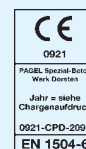
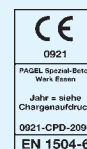
PAGEL – SCHNELLVERGUSS

	XO 0	XC 1 2 3 4	XD 1 2 3	XS 1 2 3	XF 1 2 3 4	XA 1 2 3	XM 1 2 3
V 2/1 0	•	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	•
V 2/4 0	•	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	•
V 2/8 0	•	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	•
V 2/1 6 0	•	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	•

CE				
0921				
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen				
Jahr = siehe Chargenaufdruck				
0921-CPD-2096:Werk Essen / 0921-CPD-2097:Werk Dorsten				
EN 1504-6:2006				
V 2/1 0, V 2/4 0, V 2/8 0 u. V 2/1 6 0 PAGEL®-SCHNELLVERGUSS Produkte für die Verankerung von Bewehrungsstäben (auf der Grundlage von hydraulischem Zement)				
Produktbezeichnung	V 2/1 0	V 2/4 0	V 2/8 0	V 2/1 6 0
Anziehungswiderstand	$\leq 0,6$ mm bei einer Last von 75 kN			
Chloridionengehalt	0,005 M.-%	0,005 M.-%	0,004 M.-%	0,004 M.-%
* Glasübergangstemperatur	KLF / NPD			
Brandverhalten	Euroklasse A1			
* Kriechverhalten unter Zuglast nach 3-monatiger ununterbrochener Belastung mit 50 kN (nur bei Polymeren)	KLF / NPD			
Freisetzung gefährlicher Substanzen	Übereinstimmung mit EN 1504-6:2006, 5.3			

KLF / NPD: „Keine Leistung festgestell“ / „No Performance Determined“

* Diese Eigenschaften können nicht bestimmt werden, da es sich um zementgebundene Produkte handelt.



V 2/10

V 2/40

V 2/80

V 2/160

TECHNISCHE DATEN			◀ Vergussmörtel		Vergussbeton ▶		
TYP			V 2/10	V 2/40	V 2/80	V 2/160	
Körnung	mm		0-1	0-4	0-8	0-16	
Untergusshöhe	mm		15-25	20-100	50-200	100-400	
Wassermenge	%		13	13	11	10	
Verbrauch (Trockenmörtel)	ca. kg/dm ³		2,0	2,0	2,1	2,1	
Frischmörtelrohddichte	ca. kg/dm ³		2,25	2,3	2,3	2,35	
Verarbeitungszeit	bei 20 °C min		ca. 30	ca. 30	ca. 30	ca. 30	
Ausfließmaß	5 min	cm	≥ 65	≥ 65	-	-	
	30 min	cm	≥ 55	≥ 55	-	-	
Fließmaß	5 min	cm	-	-	≥ 70	≥ 60	
	30 min	cm	-	-	≥ 62	≥ 52	
Quellmaß	24 h	Vol. %	+ 0,4	+ 0,4	+ 0,4	+ 0,4	
	28 d	Vol. %	+ 0,4	+ 0,4	+ 0,4	+ 0,4	
Druckfestigkeit*	2 h	N/mm ²	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5	
	V2/10 und V2/40	4 h	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10	
	Prisma 40x40x160 mm	6 h	N/mm ²	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
		8 h	N/mm ²	≥ 15	≥ 15	≥ 15	≥ 15
	V2/80 und V2/160	12 h	N/mm ²	≥ 18	≥ 18	≥ 18	≥ 18
		24 h	N/mm ²	≥ 30	≥ 25	≥ 25	≥ 40
	Würfel 150x150x150 mm	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60
		28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70	≥ 70
E-Modul (statisch)	24 h	N/mm ²	≥ 25.000	≥ 25.000	≥ 25.000	≥ 25.000	
	28 d	N/mm ²	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000	

Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.

* Prüfung der Mörtel-Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1; Prüfung der Beton-Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 12390-3

Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAFStb VeBMR-R111.

Lagerung: 6 Monate. Trocken, kühl, in originalverschlossenen Gebinden
Lieferform: 25-kg-Sack
Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten
Giscode: ZP1



CE-Kennzeichnung und EG-Konformität gemäß EN 934-4:2001/A1:2004
 Reg.-Nr.: 0921-BPR-2010
 Zusatzmittel für Spannglieder gemäß EN 934-4

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: gründlich reinigen; lose und haftemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen usw. durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. ≥ 1,5 N/mm²) muss gewährleistet sein. Freiliegende Bewehrungsseile durch Strahlen metallisch blank (Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4) entrostet. Ca. 6-24 Stunden vor Verguss bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vorhassen.

SCHALUNG: dicht und stabil befestigen. Auf auf der Betonunterlage z. B. mit Sand oder trockenem Mörtel abdichten.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser entsprechend der Verpackungsaufschrift bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und mind. 3 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen. Den Gießvorgang sofort beginnen. Bei Verwendung eines Freifallmischers sind die Mischerwandungen vor Beginn des Mischvorgangs anzufeuchten und je nach Bedarf von Anbackungen zu säubern.

MISCHWASSER: Trinkwasserqualität

VERGUSS: Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen. Bei großflächigen Arbeitsvorgängen empfehlen wir – möglichst von Plattenmitte aus – mit Trichter und/oder Verfüllschlauch zu vergießen. Aussparungsöffnungen zuerst (bis etwas unter Oberkante) und dann die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

BEACHTEN: Freiliegende Flächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen: Geeignete Nachbehandlungsmethoden: Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder Feuchtigkeit speichernde Abdeckbahnen, O1 PAGEL-VERDÜNSTUNGSSCHUTZ. Bei Verwendung des O1 PAGEL-VERDÜNSTUNGSSCHUTZ Angaben des Technischen Datenblatts O1 PAGEL-VERDÜNSTUNGSSCHUTZ beachten.

Grenztemperaturen zur Anwendung: (Unterlage, Luft und Mörteltemperatur): +5 °C bis +35 °C. Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen.

Vergussüberstand: 50 mm Vergussüberstand – konstruktive Vorgaben beachten – nicht überschreiten. Bei hoch dynamisch beanspruchten und vorgespannten Grund- und Maschinenplatten und daraus resultierenden hohen Randdruckspannungen sollte der Verguss im Idealfall bündig zur Lagerplatte ausgeführt, im Winkel von 45° abgeschalt oder im frischen Zustand nach dem Verguss bündig zur Auflagerplatte abgetrennt werden. Spannungsüberlagerungen und -abrisse werden dadurch weitestgehend vermieden (statische und konstruktive Vorgaben beachten).

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

Einstufung gemäß DAFStb VeBMR R111

Einstufung	Einstufung			
	V 2/10	V 2/40	V 2/80	V 2/160
Fließmaßklasse/ Ausfließmaß- klasse	f2	f2	a3	a2
Schwindklasse	SKVM II	SKVM II	SKVB I	SKVB I
Frühfestig- keitsklasse	B	B	B	A
Druckfestig- keitsklasse	C 55/67	C 55/67	C 60/75	C 60/75

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normalklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind gehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.paget.com abrufbar.



PAGEL®

SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN
 TEL. +49 (0) 2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0) 2 01-6 85 04-31
 INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM