

# ANKERMØRTEL

**E1 ANKERMØRTEL**

**E1-P ANKERMØRTEL**

## PRØVNINGSATTESTER OG DOKUMENTER

- › Produkt til forankring af ankerstænger jf. DIN EN 1504-6 (**E1**)
- › Høj frost-tøsalt-modstand - Eftersvisning iht. CDF-metoden (**E1**)
- › Intern produktionskontrol jf. DIN EN 1504-6
- › Virksomhedscertificering jf. DIN EN ISO 9001:2015

## EGENSKABER

- › Høj flydeevne (**E1**)
- › Blød plastisk konsistens (**E1-P**)
- › Kontrolleret ekspansion med kraftoverførende forbindelse
- › Høje start- & slutstyrker samt høj vedhæftningsspænding
- › Lavt v/c-tal
- › Vidtgående bestandig mod mineralske olier og drivmidler
- › Materialeklasse A1 (ikke brændbar) jf. forordning 2000/605/EG af EU-Kommissionen fra den 26. september 2000

## ANVENDELSESOMRÅDER

- › Rensningsanlæg
- › Injektion og støbning af forankringer i klipper, jord, beton og murværk (**E1**)
- › Til arbejder over hovedet og til fyldning af fuger, hulrum og bjergankre (**E1-P**)
- › Til lodrette flader samt til centrifugal indvendig belægning af rør og kanaler anvendes **E1-P**

### FUGTIGHEDSKLASSER BASERET PÅ BETONKORROSION SOM FØLGE AF ALKALI-KISEL-SYRE-REAKTION

Fugtighedsklasse	WO	WF	WA	WS
<b>E1</b>	•	•	•	•
<b>E1-P</b>	•	•	•	•

PAGEL<sup>®</sup>-produkternes tilslag er harmløse i henhold til DIN EN 12620 Alkalifølsomhedsklasse E1.

### EKSPONERINGSKLASSER JF.: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
	1234	123	123	1234	123**	123	
<b>E1</b>	•	••••	••••	••••	••••	••••	•
<b>E1-P</b>	•	••••	••••	••••	••••	••••	•

\* ved sulfatangreb op til 1.500 mg/l

\*\* med yderligere beskyttelsesforanstaltninger jf. DIN 1045-2

## TEKNISKE DATA

TYPE			E1	E1-P
Kornstørrelse		mm	0-0,5	0-0,5
Vandmængde		%	30	13
Flydemål	5 min	mm	≥ 700	i. b.
	30 min	mm	≥ 600	i. b.
Udbredelsesmål jf. DIN EN 13395-1	5 min	mm	i. b.	150-190
Forbrug (tørmørtel) ca.		kg/m <sup>3</sup>	1.600	1.800
Massefylde (frisk mørtel) ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.050	2.000
Forarbejdningstid ca.	+ 20 °C	min	45	45
Udvidelse	24 timer	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1
Trykstyrke*	1 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40	≥ 15
	7 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 55	≥ 40
	28 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 65	≥ 50
Bøjningstrækstyrke*	1 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5	≥ 4
	7 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6	≥ 6
	28 døgn	N/mm <sup>2</sup>	≥ 7	≥ 7

\* Prøvning af bøjningstræk- & trykstyrke jf. DIN EN 196-1

i. b. = ikke bestemt

**Bemærk:** Alle angivne prøvningsværdier er i henhold til DAfStb VeBMR-retningslinierne. Al lagring og formidling af de tekniske data er sket ved 20 °C ± 2 °C. Højere eller lavere temperaturer fører til afvigende egenskaber og testresultater. Afhængigt af temperaturen kan konsistensen justeres ved en minimal reduktion af blandevandet.

**Lagring:** 12 måneder ved kølig, tør og frostfri opbevaring i ubrudt originalemballage.

**Emballage:** **E1:** 20 kg sæk, EUR-palle à 960 kg

**E1-P:** 25 kg sæk, EUR-palle à 1.000 kg

**Fareklasse:** Ikke farligt gods. Se emballagen for anvisninger.

**PAGEL®-PRODUKTSAMMENSÆTNING:**

Cement: jf. DIN EN 197-1

Tilslag: jf. DIN EN 12620

Tilsætningsstoffer: jf. DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (flyveaske, mikrosilika, osv.)

Tilsætningsmiddel: jf. DIN EN 934-4

## FORARBEJDNING

### UNDERGRUNDSFORBEREDELSE:

Rengøres grundig ind til sund beton. Løse og vedhæftningshæmmende dele som cementslam, urenheder og lignende fjernes ved for eksempel slyngrensning, sandblæsning eller højtryksspuling. Undergrunden skal have tilstrækkelig aftræksstyrke (i. M.  $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ , KEW  $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ ).

### FORVANDING:

Ca. 6 til 24 timer før støbning forvandes undergrunden til kapillar mætning.

### ARMERING:

Graden af armeringens (og andre indbyggede metal-liske deles) overfladeforberedelse retter sig efter kravene i de for opgaven aktuelt relevante og gældende normer. Dette skal iagttages inden forarbejdningen påbegyndes.

### ÆDELMETALLER:

Cement og cementbaserede materialer kan i kontakt-områder forårsage et nedbrydende angreb på armering af metal (ikke jern, men for eksempel aluminium, kobber og zink). Kontakt os for teknisk rådgivning.

### FORSKALLING:

Der anvendes ikke-sugende forskalling, som fæstnes stabilt og solidt. Alle samlinger samt forbindelser mod undergrunden tættes omhyggeligt, for eksempel med sand eller tør mørtel.

### OVERHØJDE:

Støberand på 50 mm - under hensyntagen til de konstruktionsmæssige betingelser - bør ikke overskrides. Ved højt dynamisk belastede og forspændte fod- & maskinplader, og de deraf resulterende høje randtrykspændinger, skal støbningen ideelt set udføres i flugt med lejepladen, forskallet med en vinkel på 45°. Derved reduceres risikoen for spændingsoverlejringer og spændingsindicerede revner (vær opmærksom på statiske og konstruktionsmæssige forhold).

### BLANDING:

Tørmørtlen er brugsfærdig og skal kun blandes med rent vand. Det meste af den foreskrevne vandmængde fyldes i et rent og egnet blandekar (f.eks. tvangsblender). Mørtlen tilføres og der blandes i mindst 3 minutter. Resten af vandet tilføres og der blandes i yderligere 2 minutter indtil klumpfri og homogen konsistens er opnået.

**Blandevand:** Drikkevandskvalitet

**Anvendelsestemperatur:** +5 °C - +35 °C (undergrund, luft og mørtel)

Lave temperaturer og koldt blandevand forsinker styrkeudviklingen, kræver en mere intensiv blanding og reducerer flydeevnen. Højere temperaturer accelererer styrkeudviklingen og kan også føre til reduktion af flydeevnen.

### STØBNING:

Støbningen udføres fra én side eller ét hjørne uden afbrydelser. Ved større opgaver anbefales det at støbe gennem tragt og/eller slange - så vidt muligt fra plade-midten. Udsparingsåbninger støbes først (til lidt under overkanten) og derefter selve fodpladen.

### EFTERBEHANDLING:

Fritliggende flader skal straks efter støbning beskyttes mod for hurtig fordampning (som følge af vind, træk, solpåvirkning og lignende) i et tidsrum på 3 - 5 dage. Egnede efterbehandlingsmetoder: Vandtåge, afdækning med plast, fugtig jute, termofolie eller lignende samt PAGEL<sup>®</sup> Curing **O1** (se nærmere på produktets brochure).

