

PAGEL®-EPOXYSTØBEMØRTEL 31.1524

EGENSKABER

- Belastbar allerede efter få timer
- Støbeegnet epoxy mortel
- Fyldstof blandet i harpikskomponenten, der er vakuumpakket
- Meget gode flydeegenskaber
- Vandtæt
- God vedhæftning på stålflader
- Statisk og dynamisk højt belastbar
- Meget høje tryk- & forskydningsstyrker
- Svingningsdæmpende
- Kraftoverførende forbindelse
- Behøver ved normale undergrundsforhold ingen hæftebro, men støbes direkte på den forberedte betonoverflade eller rustfrie stål-overflade
- Bestandig mod lud, svage syrer og mineralsk olie
- Bestandig op til en temperatur på 70°C. Høj bestandighed mod temperaturskift

ANVENDELSESOMRÅDER

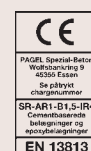
- Støbning af skinne- & ribbeplader
- Støbning i små lagtykkelser
- Støbning af forzinkede stædele og metal (ikke jern)
- Støbning af præcisionslejer
- Støbning af støtter til højreolagre
- Støbning af pumper og kompressorer i den kemiske industri
- Støbning af piller til støjskærme og understøt-ningsplader i vej- & brobyggeri
- Støbning mellem stålplader
- Støbning af målesensorer i betonkørebaner

EH196R



CE	
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen	
Se påtrykt chargennummer	
EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4	
Kunstharpiksbelægning til anvendelse i bygninger (opbygning iht. tekniske specifikationer)	
Brandklasse	E _s
Frisætning af korrosive bestanddele (Synthetic Resin Sreced)	SR
Vandgennemtrængelighed	Ikke bestemt
Slidmodstand (Abrasion Resistance)	AR1 ¹⁾
Vedhæfningsstrækstyrke (Bond)	B 1,5
Slagstyrke (Impact Resistance)	IR 4
Trinlydsdæmpning	Ikke bestemt
Lydabsorption	Ikke bestemt
Varmeisolering	Ikke bestemt
Kemisk bestandighed	Ikke bestemt

¹⁾ Bestemt ved en glat, uafstrøet belægning



TEKNISKE DATA			
TYPE	EH196R		
Kornstørrelse	mm	0-0,5	
Lagtykkelse	mm	6-50	
Blandingsforhold			
Harpiks : Hærder		= M :	10:1
Massefylde (23 °C/50 % RF)	kg/dm ³	1,80	
Udbredelsesmål	cm	> 30	
Flydemål (i rende)	cm	65	
Forarbejdningstid	10 °C	Min.	40
	20 °C	Min.	30
	30 °C	Min.	20
Kan forarbejdes efter	10 °C	h	24-36
	20 °C	h	10-20
	30 °C	h	8-15
Minimumsforarbejdningstemperatur i undergrunden	h	°C 10	
Bøjningstrækstyrke (ved 20 °C)	5 h	N/mm ²	12
	8 h	N/mm ²	> 23
	12 h	N/mm ²	> 23
	10 d	N/mm ²	> 23
Trykstyrke* (ved 20 °C)	5 h	N/mm ²	80
	8 h	N/mm ²	100
	12 h	N/mm ²	110
	1 d	N/mm ²	120
	3 d	N/mm ²	130
	7 d	N/mm ²	135
	10 d	N/mm ²	140
Vedhæftningstrækstyrke	7 d	N/mm ²	> 2
Elasticitetsmodul (statisk)	7 d	N/mm ²	13.000

Alle angivne prøvningsdata er gennemsnitsværdier.

* jf. DIN EN 196-1

Lagring: 12 måneder ved tør og kølig opbevaring i ubrudt originalemballage

Emballage: 2-komponent (Harpiks med fyldstof + hærder) 15 kg dunk

Fareklasse: Se leverandørbrugsanvisning

FYSIOLOGISKE FORHOLD OG PERSONLIG BESKYTTELSE

Materialet er uskadeligt i hærdet tilstand. Advarslerne på emballagen skal læses inden forarbejdning. Kommer materialet på huden vaskes straks med store mængder vand og sæbe. Bemærk almindelige forholdsregler ved omgang med epoxyprodukter. Må ikke tømmes i kloak afløb; materialet og emballagen skal bortskaffes på en sikker måde.

FORARBEJDNING

UNDERGRUND: EH196R er egnet til alle mineralske undergrunde. Cementbundet underlag skal være fast, tørt, finkornet og bæredygtigt. En afrensning med sandblæsning, slyngrensning, fræsning eller slibning er i reglen påkrævet. Underlagets aftræksstyrke skal være på mindst 1,5 N/mm² og betonfugtigheden i overfladen må ikke være større end 4 %. Underlagets temperatur skal ligge mindst 3 °C over det gældende dugpunkt. Underlaget skal være sikret mod opstigende fugt. I øvrigt gælder DBV's retningslinie "Anvendelse af reaktionsepoxy i betonbyggeri, del 2: Undergrund".

HÆFTEBRO: En hæftebro er som regel ikke påkrævet. Det anbefales dog at udføre en grundning med PAGEL EPOXYHARPIKS EH1 ved f.eks. stærkt sugende undergrunde.

BLANDING: EH196R leveres i 2 komponenter i afstemt blandingsforhold. B-komponenten (hærder) hældes over i A-komponenten (harpiks) uden at efterlade rester. Herefter blandes de to komponenter grundigt med en langsomt kørende omrører (f.eks. boremaskine med blandejern) indtil blandingen er homogen. Undgå iblanding af luft. Efter ca. 3 - 5 minutters blandedid hældes indholdet over i en ren beholder og der omrøres endnu en gang omhyggeligt. Blandingens lades stå i 5 minutter inden brug, til den iblandede luft er væk.

STØBNING: Epoxymørtlen støbes uden afbrydelser i den forberedte forskalling (smurt med skillemiddel) til den ønskede støbehøjde er nået.

HÆRDNING: Omgivelsernes og underlagets temperatur er af væsentlig betydning. Ved lave temperaturer øges hærdetiden betragteligt. Forbruget øges, idet viskositeten stiger. Ved højere temperaturer accelereres de kemiske reaktioner, hvorved forarbejdning- & hærdetiden forkortes. For at opnå en fuldstændig hærdning af reaktionskunststoffet, skal underlagets gennemsnitstemperatur ligge over minimumstemperaturen.

RENGØRING: Værktøj rengøres med MB EP Rensemiddel.

MB Projekt ApS
 MØLLEDAMSVEJ 12
 DK-3460 BIRKERØD
 Telefon (+45) 45 82 03 18
 Telefax (+45) 45 82 05 18
 WWW.MBPROJEKT.DK
 INFO@MBPROJEKT.DK



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