

PAGEL®-PODLJEV OBOGAĆEN ČELIČNIM VLAKNIMA

SVOJSTVA

- Podljevni mort na bazi cementa obogaćen čeličnim vlaknima, ne skuplja se
- Razvija visoku mehaničku čvrstoću, kao i čvrstoću prijanjanja, visok napon naprezanja
- Ne propušta vodu niti ulje, te istovremeno sprječava nastanak hrđe
- Razvija veliku nosivost i veliku otpornost na mehanička opterećenja, kao što su udaranje i brušenje
- Pogodno sredstvo za podlijevanje na mjestima gdje se, na primjer, ne može ugraditi armatura
- Čelična vlakna pospješuju provođenje topline, prisilnu elastičnost i temperature koje su uglavnom niže i bolje zaprimljene
- Isporučuje se i kao dodatak bazaltu za područja izložena visokim temperaturama, postojan na temperature do 500 °C
- Ispitan prema važećim normama i pravilima. Proizvodnja je certificirana po ISO 9001
- PAGEL-PODLJEV OBOGAĆEN ČELIČNIM VLAKNIMA sastoji se od sljedećih proizvoda:
 - V1A/40 (0-4 mm), visina podljeva 40-70 mm
 - V1A/80 (0-8 mm), visina podljeva 60-200 mm
 - V1A15/30 (0-3 mm), visina podljeva 40-60 mm sa dodatkom bazalta
 - V1A15/50 (0-5 mm), visina podljeva 60-120 mm sa dodatkom bazalta

PRIMJENA

- tračnice i temelji velikih opterećenja
- vrlo zahtjevni dijelovi konstrukcija
- kod vrlo teških opterećenja pri niskim visinama
- podljev velikih temelja
- tvornice čelika u područjima izloženim visokim temperaturama (kratkoročno do 500 °C) s dodatkom bazalta

V1A/40

V1A/80

V1A15/30

V1A15/50



PAGEL®-PODLJEV OBOGAĆEN ČELIČNIM VLAKNIMA

V1A 40

V1A 80

V1A15/30

V1A15/50

TEHNIČKI PODACI

TIP		V1A/40	V1A/80	V1A15/30	V1A15/50
Veličina zrna	mm	0-4	0-8	0-3	0-5
Visina podljeva	mm	40-70	60-200	40-80	60-120
Količina vode	%	14-16	10-12	14-16	10-12
Potrošnja	cca. kg/dm ³	2,0	2,1	2,0	2,2
Gustoća svježeg morta	cca. kg/dm ³	2,25	2,3	2,35	2,5
Vrijeme prerade	pri 20 °C min	cca. 60	cca. 60	cca. 60	cca. 60
Mjera širenja	5 min Ø in cm	≥ 65	≥ 60	≥ 60	≥ 60
Bubrenje	24 h Vol. %	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5
Tlačna čvrstoća	24 h N/mm ²	≥ 47	≥ 52	≥ 47	≥ 60
	7 d N/mm ²	≥ 78	≥ 77	≥ 84	≥ 90
	28 d N/mm ²	≥ 92	≥ 88	≥ 100	≥ 102
Čvrstoća na savijanje	24 h N/mm ²	≥ 6	-	≥ 6	≥ 6
	7 d N/mm ²	≥ 7	-	≥ 8	≥ 8
	28 d N/mm ²	≥ 10	-	≥ 10	≥ 10

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

Pakiranje: 25 kg-vreća

Skladištenje: 6 mjeseci u dobro zatvorenom pakiranju, na suhom mjestu bez mogućnosti smrzavanja

Vrsta opasnosti: nema, proučiti sigurnosne upute na pakiranju

GIS KOD: ZP1



CE- oznaka i EG konformnost sukladno EN 934-4:2001/A1:2004
Reg.- broj: 0921-BPR-2010
Dodatak za injekcijski mort sukladno EN 934-4

UPUTSTVA ZA UPORABU

UNTERGRUND: gründlich reinigen; lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen usw. durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreibfestigkeit (i. M. $\geq 1,5$ 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 vornässen.

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-VERDUNSTUNGSSCHUTZ.

Bei Verwendung des O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ Angaben des Technischen Datenblatts O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ 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.

Svi podaci i preporuke navedene u ovom prospektu, dani su u dobroj vjeri temeljem sadašnjih znanja i iskustava. Vlasnička prava trećih strana moraju se razmotriti. U naravi, razlike u materijalu, podlozi i stvarnim uvjetima primjene su takve da nema jamstva u odnosu na mogućnost prodaje ili pogodnosti proizvoda za određenu namjenu. Svi navedeni podaci ispitani su prema DIN 50014. Radi se o prosječnim iznosima, pa su moguća mala odstupanja kod dopreme. Odstupanja su potvrđena u pismenom obliku. Naša služba za korisnike rado će Vam pomoći i u svako se doba radujemo Vašem interesu. Za traženi proizvod, korisnici trebaju koristiti naše posljednje izdanje tehničkog lista proizvoda, jer staro tada prestaje vrijediti. Najnovija važeća izdanja možete potražiti na www.pagel.com



PSB SPECIJALNI BETON d.o.o.
Adamićeva 3 · 10020 ZAGREB - Novi Zagreb

OIB: 19436524968 · Mob: 00 385 (0) 91 3023 902
Tel: 00 385 (0)1 5590 411 · Fax: 00 385 (0)1 5590 411
Internet: www.pagel.com · eMail: pagel.info@gmail.com



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · 45355 ESSEN
TEL. +49 201 68504-0 · FAX +49 201 68504-31
INTERNET WWW.PAGEL.COM · E-MAIL INFO@PAGEL.COM