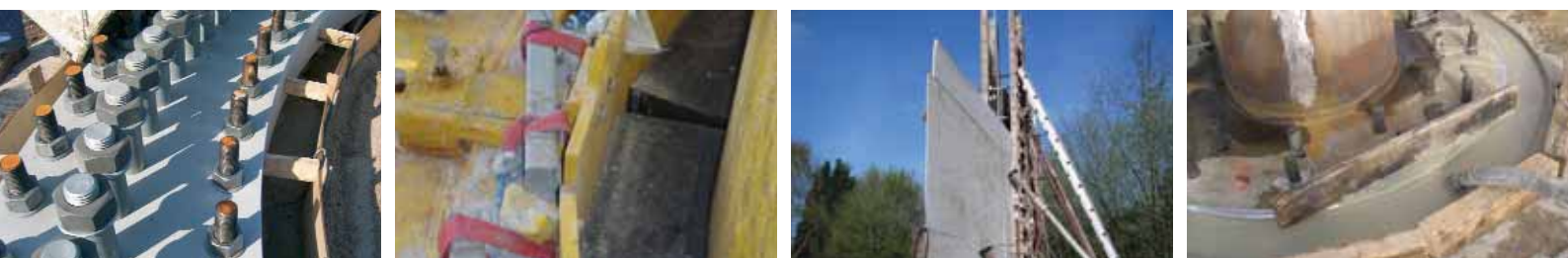


PAGEL[®]

SPEZIAL-BETON



VI[®] HF

HOGESTERKTE GIETMORTEL



- Vorst- en dooizout bestendig
- hoge vermoeiingsweerstand
- cementgebonden
- Verpompbaar
- A1 niet brandbaar

*... wij maken goede mortel
- wereldwijd*

PRODUKTE

- V 1/30HF PAGEL-HOGESTERKTE GIETMORTEL (0–3 mm)
- V 1/60HF PAGEL-HOGESTERKTE GIETMORTEL (0–6 mm)

EIGENSCHAPPEN

- cementgebonden en vrij van chloriden
- Vorst- en doozout bestendig: **CDF-Prüfverfahren in Anlehnung an DIN CEN/TS 12390-9**
- kontrollierte Voluminierung
- **Microsilika vergütet**
- Waterdicht en bestand tegen de meeste brandstoffen, oliën en vetten
- Brandklasse A1 conform EN 13501 en DIN 4102
- Waterdampdoorlatend
- **hoher Ermüdungswiderstand**
- **schwingungsstabilisierend**
- Verpompbaar en eenvoudige verwerking
- Voldoet aan de normen voor productie en toepassing van cementgebonden gietmortels in constructieve toepassingen: DAFStb VeBMR – Rili
- Geproduceerd en gecontroleerd in overeenstemming met ISO 9001 certificering en conform vrijwel alle geldende technische normen, wereldwijd.

VERWERKING

UNTERGRUND: gründlich reinigen; lose und hafterhemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen usw. durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abriebfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

Freiliegende Bewehrungsseisen durch Strahlen metallisch blank (Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4) entrosten. Ca. 6-24 Stunden vor Verguss bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

SCHALUNG: dicht und stabil befestigen. 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 einer Misch- und Förderpumpe und kontinuierlicher Materialförderung ist der Misch- und Förderpumpe zur optimalen Aufmischung ein Nachmischer nachzuschalten, z. B. Misch- und Förderpumpe: PABEC II; Nachmischer: Putzmeister Dynamat.

MISCHWASSER: Trinkwasserqualität

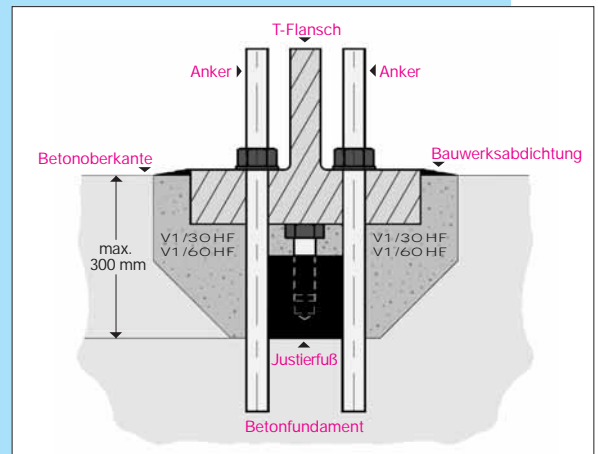
VERGUSS: Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen. Bei großflächigen Arbeitsvorgängen empfehlen wir – möglichst von Plattenmitte aus – mit Trichter und/oder Verfüllschlauch zu vergießen. Aussparungsöffnungen zuerst (bis etwas unter Oberkante) und dann die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

TOEPASSINGEN

- Turbines, compressoren, generatoren
- Windturbines aan land en op zee, Voegen in HSB prefab bouw
- **Portal- und Containerbahnanlagen**



wendung von **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.

PAGEL-VERGUSS

Zemente: entsprechend EN 197-1

Gesteinskörnungen: entsprechend EN 12620

Zusatzstoffe: entsprechend EN 450, AbZ, EN13263 Flugasche, Microsilika etc.)

Zusatzmittel: entsprechend EN 934-4



V 1 HF PAGEL-HOGESTERKTE GIETMORTEL

TECHNISCHE GEGEVENS

| TYPE | | V 1/3OHF | V 1/6OHF |
|------------------------------|------------------------|-------------------|----------|
| Korrelafmeting | mm | 0-3 | 0-6 |
| Giethoogte | mm | 30-300 | 40-400 |
| Waterhoeveelheid | % | max. 9 | 9 |
| Verbruik (Trockenmörtel) | ca. kg/dm ³ | 2,30 | 2,30 |
| Soortelijk gewicht (gemengd) | ca. kg/dm ³ | 2,45 | 2,45 |
| Verwerkingstijd | 20 °C | min ca. 60 | ca. 60 |
| Vloeimaat | 5 min | cm | ≥ 55 |
| | 30 min | cm | ≥ 45 |
| Spreidmaat | 5 min | cm | ≥ 60 |
| | 30 min | cm | ≥ 52 |
| Zwelling | 24 h | Vol. % | ≥ + 0,1 |
| Druksterkte* | 24 h | N/mm ² | ≥ 70 |
| | 7 d | N/mm ² | ≥ 90 |
| | 28 d | N/mm ² | ≥ 130 |
| | 56 d | N/mm ² | ≥ 135 |
| | 91 d | N/mm ² | ≥ 135 |

Opmerking: Alle opgaven zijn gebaseerd op producten die gemaakt zijn in een van onze Duitse productielocaties. In het buitenland geproduceerde producten kunnen door afwijkende grondstoffen licht afwijken.

* Druksterkten gemeten cfm. DIN EN 196-1; Druksterkten gemeten cfm. DIN EN 12390-3

V1/3OHF: Faktor der Korrelationsdruckfestigkeit: Prismendruckfestigkeit 40 x 40 x 160 mm; Würfelendruckfestigkeit 150 mm³ = 1,0
Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAFStb VeBMR-Rili.



Opslag: Droog en vorstvrij, tenminste 9 maanden houdbaar
Verpakking: 20 kg zakken op 960 kg pallets
Gevaaren klasse: Geen gevaar; lees het veiligheidsblad.
Giscode: ZP1



Milieuklassen conform:

DIN 1045-2 / EN 206-1

PAGEL - HOGESTERKTE GIETMORTEL

| | 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 1/3OHF | • | •••• | ••• | ••• | •••• | •• | • |
| V 1/6OHF | • | •••• | ••• | ••• | •••• | •• | • |

Feuchtigheidsklassen bezogen op Betonkorrosion
infolge Alkali-Kieselsäure-Reaktion

| Feuchtigkeitsklasse | WO | WF | WA | WS |
|---------------------|---------|--------|------------------------------------|---|
| | trocken | feucht | feucht • Alkalizufuhr von außen | feucht • Alkalizufuhr von außen • starke dynamische Beanspruchung |
| V 1/3OHF | • | • | • | • |
| V 1/6OHF | • | • | • | • |

Die Gesteinskörnungen der PAGEL-Produkte entsprechen nach DIN EN 12620 der Alkaliempfindlichkeitsklasse E I aus unbedenklichen Vorkommen.

Inschaling volgens DAFStb VeBMR - Rili Produkt: PAGEL - GIETMORTEL

| | V 1/3O HF | V 1/6O HF |
|-----------------------|-----------|-----------|
| Spreidmaat klasse | f1 | a2 |
| Krimpmaat klasse | SKVM 0 | SKVB 0 |
| Aanvangsterkte klasse | A | A |
| Druksterkte klasse | C110/130 | C100/115 |

| CE | | |
|--|-----------------------------------|------------|
| 0921 | | |
| PAGEL* SPEZIAL-BETON GmbH & Co. KG, D-45355 Essen | | |
| Jaar = zie stempel met chargennummer | | |
| 0921 - CPD - 2096 | | |
| EN 1504-6:2006 | | |
| V 1/3OHF / V 1/6OHF PAGEL - HOCHFESTVERGUSS | | |
| Produkten voor de verankering van wapeningsstaal (auf der Grundlage von hydraulischem Zement) | | |
| Product | V 1/3OHF | V 1/6OHF |
| Uittrekweerstand | ≤ 0,6 mm bij een kracht van 75 kN | |
| Chlorideionengehalte | 0,005 M.-% | 0,006 M.-% |
| * Verglazings temperatuur | NG / NPD | |
| Brandwerendheid | Euroklasse A1 | |
| * Kruipgedrag na 3 maanden bij ononderbroken treklast van 50 kN (alleen bij polymeren) | NG / NPD | |
| Vrijkomende gevaarlijke substanties | Conform EN 1504-6:2006, 5.3 | |

NG / NPD: „Niet gedefinieerd“ / „No Performance Determined“



Leverancier Nederland:



SINDS 1978

Verwaard Handelsonderneming b.v.
www.pagel.nl • info@pagel.nl



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



DE GEGEVENS VERMELD IN DIT MERKBLAD, DE TOEPASSINGSADVIEZEN EN ANDERE AANBEVELINGEN ZIJN GEBASEERD OP OMVANGRIJKE ONDERZOEKEN EN ERVARINGEN. ZIJ ZIJN ECHTER OOK MET BETREKING TOT AANSPRAKELIJKHEID VAN DERDEN VRIJBLIJVEND, ZIJ VRIJWAREN DE KLANTEN NIET, DE PRODUKTEN EN WERKWIJZE OP HUN GESCHIKTHEID VOOR HET BETREFFENDE DOEL, ZELF TE ONDERZOEKEN. DE AANGEGEVEN WAARDEN WERDEN VERKREGEN BIJ 20 °C. HET BETREFT GEMIDDELDE WAARDEN EN ANALYSES. AFWIJKINGEN ZIJN BIJ LEVERING MOGELIJK.

ONZE KLANTENSERVICE BEANTWOORD GRAAG UW VRAGEN. MET HET VERSCHIJNEN VAN DIT MERKBLAD, ZIJN ALLE VOORGAANDE MERKBLADEN KOMEN TE VERVALLEN.