

M HF PAGEL®-HØYSTYRKEMØRTEL

EGENSKAPER

- V 1/30 HF (0 - 3mm) mørtel
V 1/60 HF (0 - 6mm) mørtel
- Sementbasert og kloridfri.
- Sertifisert i brannsikringsklasse A1 i henhold til EN 13501 og DIN 4102
- En komponent – blandes kun med vann.
- Meget høy tidlig styrke og sluttstyrke.
- Dobbeltvirkende ekspansjonssystem gir en kontrollert ekspansjon under herding. Danner en meget sterk forbindelse mellom maskiner og betongfundament.
- Pumpebar og lettblandet, også ved lave temperaturer.
- Motstandsdyktig mot sprekker, selv ved lave W/C-verdier.
- Motstandsdyktig mot fryse/tøvær sykluser, vann tett, motstandsdyktig mot olje- og petroleumsprodukter.
- Diffusjonsåpen.
- Høy trethetsmotstand.
- Oscillation stabilisert (siderotering).
- I samsvar med DafStb koder i praktisk (VeBMR) "Produsere og bruke sementsammenføyde materialer".
- Kvalitetstestet eksternt, og fabrikktestet i henhold til internasjonale standarder og direktiver. Produksjonen er ISO 9001 sertifisert.

BRUKSOMRÅDER

- Turbiner, generatorer, kompressorer, dieselmotorer, og annet kraftig utstyr som opererer under store vibrasjoner.
- Understøping av vindkraftverk.
- Kranskiner og master.
- Ved behov høystyrke mørtel til lager med stor belastning, og krevende understøp.
- Skinneanlegg, transportband i industri, lager og butikk.
- Støping av skjøter og lager til høystyrke prefabrikerte enheter.
- Offshore sammenstøping og understøp

V1/30HF

V1/60HF

Tiddeling i utstillingkategori i henhold til
DIN 1045-2 / EN 206-1
PAGEL – HØYSTYRKEMØRTEL

	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
V1/30HF	•	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •
V1/60HF	•	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •



V1/30HF og V1/60HF klassifisert i samsvar med DafStb-Rili

Produkt: PAGEL®-HØYSTYRKEMØRTEL

	V 1/30 HF	V 1/60 HF
Flyteevneklasse	f2	a3
Krympeklasse	SKVM II	SKVB I
Tidlig trykkfasthetsklasse	A	A
Trykkfasthetsklasse	C80/95	C90/105



V1/3OHF

V1/6OHF

TEKNISKE DATA				
TYPE	V1/3OHF		V1/6OHF	
Kornstørrelse	mm	0-3	0-6	
Støpehøyde	mm	20-70	40-120	
Vannmengde (Min./Max.)	%	10	10	
Forbruk (Trockenmörtel)	kg/dm ³	app. 2,20	app. 2,20	
Tetthet uherdet mørtel	kg/dm ³	app. 2,40	app. 2,40	
Brukstid ved 20 °C	min	app. 45	app. 45	
Flyteevne	5 min	cm	≥ 65	-
	30 min	cm	≥ 55	-
Forlengelsesmål	5 min	cm	-	≥ 70
	30 min	cm	-	≥ 62
Ekspansjon	24 h	Vol. %	+ 0,5	+ 0,5
Trykkfasthet*	24 h	N/mm ²	≥ 70	≥ 70
	7 d	N/mm ²	≥ 75	≥ 75
V1/3OHF 4x4x16 cm	28 d	N/mm ²	≥ 90	≥ 90
	V1/6OHF 15x15x15 cm	56 d	N/mm ²	≥ 105
91 d		N/mm ²	≥ 120	≥ 110

Alle testdata er retningsgivende verdier testet og bevist i den Tyske produksjonsfabrikken, verdiene fra andre produksjonssteder kan variere noe.

* Prüfung der Mörtel-Druckfestigkeiten gem. DIN EN 196-1

Prüfung der Beton-Druckfestigkeiten gem. DIN EN 12390-3

Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAfStb VeBMR-R111.

Test temperatur: 20 °C
Lagring: 9 mnd., tørt
Emballasje: 25 kg sekker
Fareklass: Ingen farlige substanser, Se HMS Datablad
GISCODE: ZP1
Sement typer: Andre sementtyper kan også leveres, selv om det vil medføre forandring i de tekniske dataene. Ved spørsmål, ta kontakt med leverandør.

ARBEIDSBESKRIVELSE

GRUNN: Grundig rengjøring. Løse og vedheft-hemmende deler samt sementslam fjernes gjennom høytrykkspyling el. a. egnet metode. Heftfasthet i rengjort grunn skal ligge rundt 1,5 N/mm². For å oppnå vannmetning av porene i underlagsbetongen forvannes det i opptil 6 timer før utstøping.

FORSKALING: Festes og tettes godt. Tørr mørtel, eller sand kan brukes som tetting langs forskalingen.

BLANDING: Mørtelen er bruksferdig og skal **kun** tilsettes vann. 10-12 %, D.v.s. 2,5-3 liter pr 25 kg sekk. All mørtel + 2/3 deler av vannet blandes i 3 minutter, deretter tilsettes resten av vannet og blandingen går i ytterligere 2 minutter. Det anbefales å bruke tvangsblender. Utstøping foregår umiddelbart etter blanding.

STØPING: Støpingen/fylling under maskin skal kun foregå fra en side for å unngå luftlommer. Bruk egnet redskap til å skyve/rugge mørtelen på plass. Ved støping under store plater anbefales det å støpe fra midten og utover, enten ved pumping i slange eller fylling gjennom trakter. Bolter i hull støpes først, deretter under plate/maskin. Et armeringsjern med et påsveiset flattjern et godt redskap for å skyve mørtelen på plass.

OBS: Frittliggende flater må beskyttes så tidlig som mulig, senest etter overflateherding, mot vind og uttørring. Benytt folietildekking, eller vandampåføring. PAGEL O1 overflatebeskyttelse kan også anbefales. Ved temp. under 5°C, ta kontakt med oss for råd. Lav temperatur forsinker herdeprosessen og reduserer flyteevnen. Høy temperatur akselererer herdeprosessen.

Tekniske data, arbeidsbeskrivelse, og råd gitt i denne brosjyre, bygger på forskning og erfaring. Oppgitte verdier er gjennomsnittsverdier oppnådd ved 20 °C. De som kunde eller utførende part er likevel pliktig til å sette dem inn i produktet og dets bruksområde og arbeidsgang. Overvåking og eller nærmere informasjon kan vår kundeinformasjon hjelpe til med.



PAGEL®
INDUSTRIMØRTEL A/S
 POSTBOKS 135 · 1751 HALDEN
 TLF. 69 192514, 69 192032 · FAX 69 191840
 http://www.pagel.de · eMail: pagel@pagel.de