

# HOCHFESTVERGUSS C80/95

## HF10 HOCHFESTVERGUSS (0-1 mm)

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Übereinstimmungszertifikat gemäß DAfStb-Richtlinie (VeBMR) "Herstellung und Verwendung von zementgebundenen Vergussbeton und Vergussmörtel" (QDB)
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

### EIGENSCHAFTEN

- › hohe Fließfähigkeit
- › niedriger w/z Wert
- › Mikrosilika vergütet
- › hohe Festigkeiten bereits nach 24 h und hohe Endfestigkeiten
- › pumpfähig über lange Strecken und leicht zu verarbeiten - auch bei niedrigen Anwendungstemperaturen (Maschineneignung anfragen)
- › kontrolliertes Quellen mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Stahlbetonfertigteilen
- › erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000 (Veröffentlicht im Amtsblatt L258)

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Fugenverguss
- › Hohlraumverfüllung
- › Verguss von Fertigteilen

#### FEUCHTIGKEITSKLASSEN BEZOGEN AUF BETON-KORROSION INFOLGE ALKALI-KIESELSÄURE-REAKTION

| Feuchtigkeitsklasse | WO | WF | WA | WS |
|---------------------|----|----|----|----|
| <b>HF10</b>         | •  | •  | •  | •  |

Die Gesteinskörnungen der PAGEL<sup>®</sup>-Produkte entsprechen nach DIN EN 12620 der Alkaliempfindlichkeitsklasse E1 aus unbedenklichen Vorkommen.

#### EXPOSITIONSKLASSENZUORDNUNG GEMÄSS: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

|  | XO      | XC    | XD    | XS      | XF      | XA*     | XM    |
|--|---------|-------|-------|---------|---------|---------|-------|
|  | 1 2 3 4 | 1 2 3 | 1 2 3 | 1 2 3 4 | 1 2 3 4 | 1 2 3** | 1 2 3 |

|             |   |      |      |      |      |     |    |
|-------------|---|------|------|------|------|-----|----|
| <b>HF10</b> | • | •••• | •••• | •••• | •••• | ••• | •• |
|-------------|---|------|------|------|------|-----|----|

\* bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

\*\* mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

#### Einstufung gemäß DAfStb VeBMR Richtlinie:

|             | Fließmaßklasse | Ausfließmaßklasse | Schwindklasse | Frühfestigkeitsklasse | Druckfestigkeitsklasse |        |
|-------------|----------------|-------------------|---------------|-----------------------|------------------------|--------|
| <b>HF10</b> | Einstufung     | f3                | -             | SKVM I                | A                      | C80/95 |



## TECHNISCHE DATEN

| TYP                           |      | HF10              |              |
|-------------------------------|------|-------------------|--------------|
| Körnung                       |      | mm                | 0-1          |
| Untergusshöhe                 |      | mm                | 5-30 (100)** |
| Wassermenge                   | max. | %                 | 12           |
| Verbrauch ca. (Trockenmörtel) |      | kg/m <sup>3</sup> | 2.000        |
| Frischmörtelrohddichte        |      | kg/m <sup>3</sup> | 2.300        |
| Verarbeitungszeit             |      | min               | ≥ 90         |
| Fließmaß                      |      | mm                | ≥ 750        |
| Quellmaß                      | 24 h | Vol.-%            | ≥ 0,1        |
| Druckfestigkeit*              | 1 d  | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 70         |
|                               | 7 d  | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 90         |
|                               | 28 d | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 115        |
| Biegezugfestigkeit*           | 1 d  | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 8          |
|                               | 7 d  | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 13         |
|                               | 28 d | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 15         |
| E-Modul (statisch)            | 28 d | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 35.000     |

\* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1

\*\* nach E DIN 18088-5:2017-12

**Hinweis:** Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAfStb VeBMR-Richtlinie.

Frisch- und Festmörtelprüfungen bei 20 °C ± 2 °C, Lagerung der Prüfkörper nach 24 Stunden bis zur Festigkeitsprüfung in Wasser bei 20 °C ± 2 °C. Höhere oder niedrigere Temperaturen führen zu abweichenden Frisch-/Festmörteleigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Zugabewassers angepasst werden.

**Lagerung:** 9 Monate. Kühl, trocken, frostfrei. In original verschlossenen Gebinden.

**Lieferform:** 25-kg-Sack, Europalette 1.000 kg

**Gefahrenklasse:** kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten.

**GISCODE:** ZP1

## VERARBEITUNG

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren (z. B. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M.  $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ , KEW  $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ ) muss gewährleistet sein.

### Vornässen:

Ca. 6 bis 24 Stunden bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

### Betonstahl:

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähle durch Strahlen metallisch blank gemäß Reinheitsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 entrostet.

### Nichteisenmetalle:

Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink). Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

### SCHALUNG:

Die Schalung ist stabil zu befestigen und generell sowie zur Betonunterlage abzudichten. Nichtsaugende Schalung verwenden.

### Vergussüberstand:

50 mm Vergussüberstand unter Beachtung konstruktiver Vorgaben 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 spannungsinduzierte Rissbildung werden dadurch weitgehend vermieden (statische und konstruktive Vorgaben beachten).

### MISCHEN:

Der Trockenmörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Vorgeschriebene Wassermenge bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und mindestens 3 Minuten mischen. Restliches Wasser zugeben und mindestens weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen.

### Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

### Temperaturbereich:

+5° C bis +35° C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur)

Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und können die Fließeigenschaften ebenfalls reduzieren.

### 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 anschließend die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

### NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Vergussmörtelflächen umgehend gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3 bis 5 Tagen schützen.

### Geeignete Nachbehandlungsmethoden:

Wassersprühnebel, Abdeckung mit Folien, feuchten Jutebahnen, Thermofolien oder feuchtigkeitspeichernde Abdeckbahnen, **O1** Verdunstungsschutz.

Bei Verwendung des **O1** Verdunstungsschutz Technisches Merkblatt beachten.