

STAHLFASERBODEN

IB50SF STAHLFASERBODEN

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Betonersatzsystem gemäß
 - DIN EN 13813 „Zementestrich für Nutzsichten“
- › hoher Verschleißwiderstand - Nachweis durch Prüfung nach Böhme gemäß DIN EN 13892-3
- › Nachweis der Haftzugfestigkeit - Nachweis gemäß DIN EN 13892-3
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 13813
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › gebrauchsfertiger, zementgebundener Stahlfaserboden
- › muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › hohe Biegezug- und Schlagfestigkeit
- › hoher mechanischer Widerstand
- › auch mit Edelstahlfasern lieferbar
- › leicht verarbeitbar
- › abriebfest
- › Frost-Tausalzwidehrstand
- › weitgehend dicht gegen das Eindringen von Wasser und Öl
- › schwindreduziert

SYSTEMKOMPONENTEN

- RM02** Korrosionsschutz und Haftbrücke
- IH10** Industrieboden-Haftbrücke
- IB50SF** Stahlfaserboden

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Industrieböden mit hoher Beanspruchung
- › Lagerhallen
- › Panzerhallen, Garagen, Werkstätten
- › Fuhrwerks- oder LKW-Waagen

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
IB50SF	•	•	•	•

Die Gesteinskörnungen der PAGEL[®]-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
IB50SF	•	••••	••••	••••	••••	••	••

* Bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

** mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

TECHNISCHE DATEN

TYP			IB50SF
Körnung		mm	0-5
Wassermenge	max.	%	12
Verarbeitungszeit ca.		min	30
Verbrauch ca.		kg/(m ² · mm)	2,2
Schichtdicke*		mm	20-100
Druckfestigkeit**	1 d	N/mm ²	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60
	28 d	N/mm ²	≥ 70
Biegezugfestigkeit**	1 d	N/mm ²	≥ 4
	7 d	N/mm ²	≥ 6
	28 d	N/mm ²	≥ 8
Haftzugfestigkeit	28 d	N/mm ²	≥ 2,0
Abrieb DIN EN 13813 ca.	28 d	cm ³ /50 cm ²	7

* Die Schichtdicke ist auf die Beanspruchungsgruppe und den tragenden Untergrund abzustimmen.

** Prüfung der Beton-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3; Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 12390-5

Hinweis: Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgen 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: 12 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

PAGEL-PRODUKTZUSAMMENSETZUNG:

Zement: gemäß DIN EN 197-1

Gesteinskörnung: gemäß DIN EN 12620

Zusatzstoffe: gemäß DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (Flugasche, Mikrosilika, etc.)

Zusatzmittel: gemäß DIN EN 934-4

VERARBEITUNG

ALLGEMEINE HINWEISE ZUR PLANUNG:

Schichtdicken der Fußbodenaufbauten sind auf die Beanspruchungsgruppe und den vorliegenden Untergrund abzustimmen.

Zur Rissvermeidung sind ein geeignetes Fugenbild, max. Einzelflächengrößen und Längen-Seiten-Verhältnisse geeignet zu planen.

Angrenzende Bauteile wie z. B. Wände und Stützen sind ggf. geeignet vom Fußbodenaufbau zu entkoppeln.

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:

Der Grad der Oberflächenvorbereitung der Bewehrung sowie anderer metallischer Einbauteile richtet sich nach den Anforderungen der zugrundeliegenden aktuellen gültigen Regelwerke und ist vor der Verarbeitung sicherzustellen.

Nichteisenmetalle:

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

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 +30 °C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur) Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen.

VERARBEITUNG:

Korrosionsschutz:

Ggf. freiliegende und vorbereitete Bewehrungseinlagen lückenlos mit **RM02** Korrosionsschutz zweilagig beschichten. Hierbei Technisches Merkblatt beachten.

Händische Applikation:

Die mineralische Haftbrücke **IH10** bei Verarbeitung von **IB50SF** Stahlfaserboden ist mit Bürste oder hartem Besen auf den vorgemässen, mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Hierbei Technisches Merkblatt beachten. Die nach folgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Bei Arbeitsunterbrechung bzw. Erhärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden. Nach entsprechender Wartezeit Vorgang wiederholen. Anschließend **IB50SF** Stahlfaserboden mit geeigneten Arbeitsgeräten in die noch nicht abgebundene Haftbrücke festverdichtend einbringen, verteilen und glätten.

NACHBEHANDLUNG:

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

Geeignete Nachbehandlungsmethoden:

Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder Feuchtigkeitsspeichernde Abdeckbahnen, **O1** PAGEL[®]-Verdunstungsschutz. Bei Verwendung des **O1** PAGEL[®]-Verdunstungsschutz Technisches Merkblatt beachten.

