

INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

IH10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE (0-1 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › gebrauchsfertige Haftbrücke für den **IB20** INDUSTRIEBODEN
- › wird lediglich mit Wasser angemischt
- › weichplastische Konsistenz
- › leicht verarbeitbar
- › schneller Verbund zwischen Untergrund und Industrieboden
- › 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

- › Haftbrücke für
 - hochfeste und verschleißbeständige Industriebodenbeschichtungen
 - schwer beanspruchte Industriebodenbeläge
 - Betonuntergründe ab einer Betonfestigkeitsklasse C20/25
 - großflächige Industriebodenbeschichtungen ab einer Betonfestigkeitsklasse C30/37
 - **IB20** INDUSTRIEBODEN

TECHNISCHE DATEN

TYP			IH10
Körnung		mm	0-1
Wassermenge	max.	%	14
Verarbeitungszeit ca.	bei 20 °C	min	20
(je nach Rauigkeit der Unterlage)			
Verbrauch ca.		kg/m ²	2-3
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.200

Lagerung: 6 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.)

VERARBEITUNG

Betonstahl:

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähe durch Strahlen metallisch blank gemäß Reinheitsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 entrostet.

Zementgebundene Untergründe:

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren z. B. Kugelstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen.

Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. 1,5 N/mm², KEW 1,0 N/mm²) muss gewährleistet sein.

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

KORROSIONSSCHUTZ:

Entrostete Bewehrungsstähe mit **RM02** KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE lückenlos mit Pinsel zweifach beschichten.

MISCHEN:

Die Haftbrücke 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. Haftbrücke hinzufügen und mindestens 3 Minuten mischen. Restliches Wasser zugeben und mindestens weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen.

VERARBEITUNG:

mit Bürste oder Besen auf den vorge-nässen mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einbürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Bei Unterbrechung bzw. Erhärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden. Nach entsprechender Wartezeit Vorgang wiederholen.

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 30 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität