

# INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

## IH10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015 und DIN EN ISO 14001

### EIGENSCHAFTEN

- › gebrauchsfertige, zementgebundene Haftbrücke
- › muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › weichplastische Konsistenz
- › leicht verarbeitbar
- › nicht brennbar

### SYSTEMKOMPONENTEN

<b>RM02</b>	Korrosionsschutz
<b>IH10</b>	Industrieboden-Haftbrücke
<b>IB20</b>	Industrieboden
<b>IB50PP</b>	Industrieboden
<b>IB50SF</b>	Stahlfaserboden

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Haftbrücke für PAGEL® Industrieboden Produkte

## 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 <sup>2</sup>	2-3
Frishmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.200

**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

## 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:

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** Industrieboden-Haftbrücke ist mit Bürste oder hartem Besen auf den vorgemässen, mattheuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Bei Arbeitsunterbrechung bzw. Erhärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden. Nach entsprechender Wartezeit Vorgang wiederholen.