

INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

IH10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

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

EIGENSCHAFTEN

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

SYSTEMKOMPONENTEN

RM02	Korrosionsschutz
IH10	Industrieboden-Haftbrücke
IB20	Industrieboden
IB50PP	Industrieboden
IB50SF	Stahlfaserboden

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Haftbrücke für PAGEL® Industrieboden Produkte

TECHNISCHE DATEN

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