

KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE

MH02 KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß DIN EN 1504-7 „Korrosionsschutz und Haftbrücke“
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-7
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › hochwertiger Korrosionsschutz und Haftbrücke auf mineralischer Basis
- › wird nur mit Wasser angemischt
- › ist problemlos zu verarbeiten, auch an senkrechten Flächen und über Kopf, ist wasserundurchlässig und verseifungsbeständig
- › erhöht den aktiven Korrosionsschutz
- › wird als Korrosionsschutz zweifach aufgetragen

ANWENDUNGSGEBIETE

- › mineralischer Korrosionsschutz für Betonstahl und andere metallische Flächen
- › Haftbrücke auf Beton- und Mörteluntergründen
- › auf feuchten Untergründen einsetzbar

TECHNISCHE DATEN

TYP		MH02	
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.100
Wassermenge	Haftbrücke	%	18
	Korrosionsschutz	%	16
Verbrauch ca.	Haftbrücke	kg/m ²	2-4
	Korrosionsschutz (2-fach)	kg/m ²	4-6
Beschichtung	Haftbrücke		1-fach
	Korrosionsschutz	PCC	2-fach
Haftzugfestigkeit		N/mm ²	≥ 1,5
Verarbeitungszeit ca.	10 °C	min	60
	20 °C	min	45
	30 °C	min	30

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

Hinweis: Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgen bei 20 °C ± 2 °C. Höhere oder niedrigere Temperaturen führen zu abweichenden Frisch-/ Festmörtel Eigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Zugabewassers angepasst werden.

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

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

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 Abreibfestigkeit (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.

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.

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 35 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität

VERARBEITUNG:

Korrosionsschutz:

Entrostete Bewehrungsstähe lückenlos mit Pinsel zweifach beschichten.

Wartezeit bis zur 2. Beschichtung: ca. 6 h

Wartezeit bis zur Mörtelbeschichtung: ca. 6 h

Haftbrücke:

mit Bürste oder Besen auf den vorgehässsten 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.