

PCC-I-MÖRTEL

MH20 PCC-I-MÖRTEL (0-2 mm)

MH80 PCC-I-MÖRTEL (0-8 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › PCC-I-Betonersatzsystem gemäß ZTV-ING, ZTV-W
- › PCC-I-Mörtel zur statisch relevanten Instandsetzung gemäß DIN EN 1504-3
- › Produkt gemäß DIN EN 13813 „Zementestrich für Nutzsichten“
- › Verwendbarkeitsnachweise: allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis (abP)
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis gemäß TP-BE-PCC
- › Bestätigung der freiwilligen Fremdüberwachung durch das Kiwa GmbH Polymer Institut
- › werkseigene Fremdüberwachung gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › hervorragend geeignet für die Verarbeitung auf horizontalem Untergrund
- › gebrauchsfertig - wird lediglich mit Wasser angemischt
- › dampfdiffusionsfähig
- › reduziert das Eindringen von CO₂ und Feuchtigkeit (Karbonatisierung), weitgehend dicht gegen Öl und Wasser, gleichzeitig korrosionshemmend und in hohem Maße verseifungsbeständig

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Instandsetzung von Brücken- und Tunnelbauwerken bei PCC-I-Flächen (horizontal)
- › Beschichtung von Boden- und Brückenausgleichsflächen
- › Ausbesserung von Ausbrüchen im Betonboden
- › Untergrundboden für nach folgende Beschichtungen und Beläge

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
MH20/MH80	•	•	•	•

Die Gesteinskörnungen der PAGEL[®]-Produkte entsprechen nach DIN EN 12620 der Alkaliempfindlichkeitsklasse E1 aus unbedenklichen Vorkommen.

EXPOSITIONSKLASSENZUORDNUNG GEMÄSS: DIN EN 206-1 / DIN EN 1992-1-1

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	1234	123	123	123	1234	123	123
MH20	•	••••	••••	••••	••••	••	•
MH80	•	••••	••••	••••	••••	••	•

TECHNISCHE DATEN

TYP		MH20	MH80
Körnung	mm	0-2	0-8
Beschichtungsdicke	mm	6-40	> 30
Wassermenge	max. %	12	9
Verbrauch ca.	kg/(m ² · mm)	2,0	2,0
Frischmörtelrohddichte ca.	kg/m ³	2.200	2.200
Verarbeitungszeit ca.	20 °C min	60	60
Druckfestigkeit*	7 d N/mm ²	≥ 35	≥ 35
	28 d N/mm ²	≥ 55	≥ 55
Biegezugfestigkeit*	7 d N/mm ²	≥ 6	≥ 6
	28 d N/mm ²	≥ 8	≥ 8
Haftzugfestigkeit	7 d N/mm ²	≥ 2,0	≥ 2,0

* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1
 Prüfung der Beton-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3

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.

Farbe: mittel- bis dunkelgrau
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.)

VERARBEITUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

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.

Vornässen:

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

Betonstahl:

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

KORROSIONSSCHUTZ:

Entrostete Bewehrungsstähe mit **MH02 KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE** lückenlos mit Pinsel zweifach beschichten.

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.

HAFTBRÜCKE:

MH02 KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE mit Bürste oder Besen auf den vorgelagerten mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einbürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Das Technische Merkblatt **MH02 KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE** ist zu beachten.

VERARBEITUNG:

PCC-I-MÖRTEL in plastischer Konsistenz in einem Arbeitsgang in die noch nicht erstarrte Haftbrücke fachgerecht einbauen und nach angemessener Wartezeit glätten. Die Arbeitsgeräte stets feucht halten.

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 35 °C
Zugabewasser: Trinkwasserqualität

NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Vergussmörtelflächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen.

Geeignete Nachbehandlungsmethoden:

Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder feuchtigkeitspeichernde Abdeckbahnen, **O1 VERDÜNNUNGSSCHUTZ**.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch - auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter - unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Bei den angegebenen Prüfdaten handelt es sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind angehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.pagel.com abrufbar.

PAGEL Spezial-Beton GmbH & Co. KG
 Wolfsbankring 9 Tel. +49 201 68504 0
 45355 Essen · DE Fax +49 201 68504 31
www.pagel.com · info@pagel.com