

# PCC-I-MÖRTEL

## MH20 PCC-I-MÖRTEL MH80 PCC-I-MÖRTEL

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › PCC I, RM Betonersatz gemäß
  - ZTV-ING Teil 3, Abschnitt 4
  - DAfStb-Richtlinie Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen (RL SIB)
  - DIN EN 1504-3 „für statisch und nicht statisch relevante Instandsetzung“
  - DIN EN 13813 „Zementestrich für Nutzsichten“
- › Hoher Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis gemäß TP BE-PCC
- › Werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

### EIGENSCHAFTEN

- › Gebrauchsfertiger, zementgebundener Instandsetzungsmörtel
- › Muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › Sehr gute Verarbeitungseigenschaften auf horizontalen Untergründen
- › Hoher Carbonatisierungswiderstand - reduziert das Eindringen von CO<sub>2</sub> und Feuchtigkeit
- › Hoher Frost-Tausalz-Widerstand
- › Hohe Alkalitätsreserve
- › Aktiver Korrosionsschutz der Bewehrung
- › Dampfdiffusionsoffen
- › Nicht brennbar
- › Weitgehend dicht gegen das Eindringen von Wasser und Öl

### SYSTEMKOMPONENTEN

- MH02** Korrosionsschutz und Haftbrücke  
**MH20, MH80** PCC I-Mörtel

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › PCC I Betonersatz zur Instandsetzung von Beton-, Stahlbeton- und Spannbetonbauwerken (horizontale Flächen)
- › Als Untergrund für nachfolgende Beschichtungen geeignet

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
<b>MH20/MH80</b>	•	•	•	•

Die Gesteinskörnungen der PAGEL<sup>®</sup>-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
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3**	1 2 3
<b>MH20</b>	•	••••	••••	••••	••••	••••	•
<b>MH80</b>	•	••••	••••	••••	••••	••••	•

\* Bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

\*\* Mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

## TECHNISCHE DATEN

TYP			MH20	MH80
Körnung		mm	0-2	0-8
Wassermenge	max.	%	12	9
Verarbeitungszeit ca.	20 °C	min	60	60
Verbrauch ca.		kg/(m <sup>2</sup> · mm)	2,0	2,0
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.200	2.200
Schichtdicke		mm	6-40	> 30
Druckfestigkeit*	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35	≥ 35
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 55	≥ 55
Biegezugfestigkeit*	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6	≥ 6
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8	≥ 8
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2,0	≥ 2,0
Klassifizierung gemäß EN 1504-3			R4	R4

\* 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. 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 +35 °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 **MH02** Korrosionsschutz und Haftbrücke zweilagig beschichten. Hierbei Technisches Merkblatt beachten.

#### Händische Verarbeitung:

Die mineralische Haftbrücke **MH02** ist mit Bürste oder Besen auf den vorgehässsten, mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-infrisch erfolgen.

Anschließend den **MH20, MH80** PCC-I-Mörtel in plastischer Konsistenz mit geeigneten Arbeitsgeräten in die noch nicht abgebundene Haftbrücke festverdichtend einbringen, verteilen und nach angemessener Wartezeit glätten. Die Arbeitsgeräte stets feucht halten.

#### NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Mörtelflächen umgehend 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** Verdunstungsschutz. Bei Verwendung des **O1** Verdunstungsschutz Technisches Merkblatt beachten