

STAHLFASERBODEN

P3A STAHLFASERBODEN (0-8 mm)
P3A/15 STAHLFASERBASALTBODEN (0-5 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß DIN EN 13813 „Zementestrich für Nutzsichten“
- › hoher Verschleißwiderstand - Nachweis durch Prüfung nach Böhme gemäß DIN EN 13892-3 (**P3A**)
- › hoher Frost- und Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis durch CIF- und CDF-Verfahren (**P3A**)
- › Nachweis der Haftzugfestigkeit gemäß DIN EN 13892-8 für **P3A** - Prüfzeugnis
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 13813
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › stahlfaserbewehrter Industriebodenbelag auf Zementbasis für besonders starke Beanspruchungen.
Beanspruchungsgruppe: schwer (DIN 18560, Teil 7)
- › enthält Stahlfasern, lieferbar auch mit Edelstahlfasern
- › besitzt mit den systemzugehörigen Haftbrücken sehr gute Haftzugfestigkeiten auf ausreichend abreibfesten Betonunterlagen
- › entwickelt sehr hohe Festigkeiten, besonders durch die Biegezug- und Scherfestigkeiten ist ein fast unzerstörbarer Boden mit hohem Widerstand gegen mechanische Belastungen herstellbar
- › wasserundurchlässig und weitgehend beständig gegen Öl
- › erweist sich auch dann als zuverlässig, wenn es durch dynamische Lasten und starke Scherkräfte unter normalen Umständen zum Materialbruch käme
- › leicht verarbeitbar und wirtschaftlich
- › **P3A** kann auch als PCC-Boden oder mit Basaltgesteinskörnung geliefert werden
- › erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000 (Veröffentlicht im Amtsblatt L258)

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Industrieböden mit hohen Beanspruchungen
- › Rampen
- › Lagerhallen, Fabriken
- › Rollgänge, Rollbahnen, Transportwege
- › Arbeits- und Bandstraßen
- › Panzerhallen, Garagen und Werkstätten
- › Fuhrwerkswaagen oder LKW-Waagen

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
P3A / P3A/15	•	•	•	•

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

EXPOSITIONSKLASSENZUORDNUNG GEMÄSS: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
		1234	123	123	1234	123	123
P3A	•	••••	•••	•••	••••	••	••
P3A/15	•	••••	•••	•••	•••	••	••

TECHNISCHE DATEN

TYP			P3A*	P3A/15**
Körnung		mm	0-8	0-5
Schichtdicke***		mm	20-80	20-80
Wassermenge	max.	%	12	12
Verarbeitungszeit ca.		min	40	40
Verbrauch ca.		kg/(m ² · mm)	2,1	2,3
Druckfestigkeit	1 d	N/mm ²	≥ 40	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 65
	28 d	N/mm ²	≥ 75	≥ 75
Biegezugfestigkeit	1 d	N/mm ²	≥ 5	≥ 5
	7 d	N/mm ²	≥ 7	≥ 7
	28 d	N/mm ²	≥ 9	≥ 9
Haftzugfestigkeit	28 d	N/mm ²	≥ 2,0	≥ 2,0

* Prüfung der Beton-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3; Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 12390-5

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

*** Die Schichtdicke ist auf die Beanspruchungsgruppe und den tragenden Untergrund abzustimmen.

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.

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.)

Zusatzmittel: gemäß DIN EN 934-4

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 Abreißfestigkeit (i. M. 1,5 N/mm², KEW 1,0 N/mm²) muss gewährleistet sein.

Für Industrieestrich im Verbund muss der tragende Untergrund mindestens der Festigkeitsklasse C25/30 entsprechen.

Vornässen:

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

Betonstahl:

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

KORROSIONSSCHUTZ:

Entrostete Bewehrungsstähle mit **RM02** KORROSIONSSCHUTZ 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:

PH10 INDUSTRIEBODENHAFTBRÜCKE bzw. **PH15** bei Basaltstahlfaserböden mit Bürste oder Besen auf den vorgehässsten mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einbürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen. Das Technische Merkblatt **PH10/PH15** INDUSTRIEBODENHAFTBRÜCKE ist zu beachten.

Alternativ kann **EH1** EPOXIDHARZ-HAFTBRÜCKE auf trockenem Untergrund verwendet werden. Das Technische Merkblatt **EH1** EPOXIDHARZ-HAFTBRÜCKE ist zu beachten.

VERARBEITUNG:

mit den üblichen Arbeitsgeräten in die noch nicht abgebundene Haftbrücke festverdichtend einbringen, verteilen und glätten.

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 30 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität

NACHBEHANDLUNG:

Frischmörtelflächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung durch z.B. 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.