

INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE

PH10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE (0-1 mm)

PH15 BASALTBODEN-HAFTBRÜCKE (0-2 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › hochwertige Haftbrücke für mineralische Industriebodenbeschichtungen
- › durch den niedrigen Wasserzementwert werden kurzfristig hohe Haftzugfestigkeiten zur Betonunterlage sowie zur Industriebodenbeschichtung hergestellt
- › dient bei freiliegender Bewehrung zusätzlich als Korrosionsschutz mit hoher Alkalireserve
- › ist weichplastisch eingestellt und wird auch bei geneigten Flächen als Haftbrücke eingesetzt (z. B. bei Rampen und Auffahrten)
- › leichte Verarbeitung, muss nur mit Wasser angemischt werden
- › frei von korrosionsfördernden Stoffen

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Haftbrücke für hochfeste und verschleißbeständige Industriebodenbeschichtungen
- › Haftbrücke für schwer beanspruchte Industriebodenbeläge
- › Haftbrücke für Betonuntergründe ab einer Betonfestigkeitsklasse C20/25
- › Haftbrücke für großflächige Industriebodenbeschichtungen ab einer Betonfestigkeitsklasse C30/37

TECHNISCHE DATEN

TYP		PH10	PH15
Körnung	mm	0-1	0-2
Komponenten		1	1
Wassermenge	%	16	16
Verbrauch ca.	kg/m ²	2-4	2-4
Frischmörtelrohddichte ca.	kg/m ³	2.240	2.300
Verarbeitungszeit ca.	bei 10 °C	min	90
	bei 20 °C	min	60
	bei 30 °C	min	45
Mindestverarbeitungstemperatur	°C	+5	+5
Ausbreitmaß (ohne Hubstöße)	cm	18-22	18-22

Prüftemperatur: 20 °C
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

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 Abreißfestigkeit (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. Vorgesriebene 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.

VERARBEITUNG:

mit Bürste oder Besen auf den vorge-nässen 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.

Temperaturbereich: +5 °C bis + 30 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität