

# KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE

## RM02 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
- › Bestandteil des PAGEL-PCC/SPCC Instandsetzungssystems
- › gebrauchsfertig - wird lediglich mit Wasser angemischt
- › erhöht nicht nur den Korrosionsschutz auf dem Bewehrungsstahl, sondern dient auch gleichzeitig als Haftbrücke für nachfolgende Beschichtungen
- › ist problemlos zu verarbeiten, auch an senkrechten Flächen und über Kopf, ist wasserundurchlässig und verseifungsbeständig
- › kann als Korrosionsschutz auch auf mattfeuchtem Stahluntergrund aufgetragen werden
- › dampfdiffusionsfähig und behindert das Eindringen von CO<sub>2</sub>

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › mineralischer Korrosionsschutz für Betonstahl und andere metallische Oberflächen
- › Haftbrücke auf Beton- und zementgebundenen Mörteluntergründen
- › für vorgewässerte mineralische Untergründe

## TECHNISCHE DATEN

TYP		RM02	
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.100
Wassermenge max.	Haftbrücke	%	18
	Korrosionsschutz	%	16
Verbrauch ca.	Haftbrücke	kg/m <sup>2</sup>	2-4
	Korrosionsschutz (2-fach)	kg/m <sup>2</sup>	4-6
Beschichtung	Haftbrücke		1-fach
	Korrosionsschutz		2-fach
Haftzugfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 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-/ Festmörteleigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Zugabewassers angepasst werden.

## VERARBEITUNG

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

#### **Betonstahl:**

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähle 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/mm<sup>2</sup>, KEW 1,0 N/mm<sup>2</sup>) 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.

### VERARBEITUNG:

#### **Korrosionsschutz:**

Entrostete Bewehrungsstähle 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 vorgehässeten 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 + 35 °C

**Zugabewasser:** Trinkwasserqualität