

SPRITZMÖRTEL (SPCC)

(ZTV-W LB 219: A2, A3)

SP45 SPRITZMÖRTEL (SPCC) (0-4 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Betonersatz für die Altbetonklassen A2 und A3 - Nachweis durch Prüfung nach ZTV-W LB 219
- › hoher Chlorideindringwiderstand - Nachweis durch Prüfung des Chloridmigrationskoeffizienten
- › hoher Frost- und Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis durch CIF- und CDF-Verfahren
- › Nachweis der Dauerhaftigkeit bei Wasserwechselbeanspruchung gemäß BAW-Empfehlung
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › zementgebundener, hydraulisch abbindender SPCC-Spritzmörtel für das Dichtstrom-Nassspritzverfahren
- › gebrauchsfertig, wird lediglich mit Wasser angemischt
- › Mikrosilika vergütet
- › auch für das Hinterspritzen von Bewehrungen geeignet
- › hohe Standfestigkeit sowohl an senkrechten Flächen als auch im Über-Kopf-Bereich
- › niedriger Elastizitätsmodul und geringes Schwinden
- › hoher Frost- und Frost-Tausalz-Widerstand
- › wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- › pumpfähig und leicht zu verarbeiten mit Mono-Förderpumpen mit Regelgetrieben

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Instandsetzung von Wasserbauwerken im Zuständigkeitsbereich des Bundesamtes für Wasserbau (BAW) gemäß ZTV-W LB 219: A2, A3
- › Instandsetzung von Beton- und Stahlbetonbauwerken mit geringen Druckfestigkeiten
- › Talsperren, Wehranlagen, Schiffshebewerke, Kaimauern

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
SP45	•	•	•	•

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 / ZTV-W LB 219 / ZTV-ING TEIL 3

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM	XW
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2
SP45	•	• • • •	• •	• •	• • • • •	•	•	• •

TECHNISCHE DATEN

TYP		SP45	
Körnung		mm	0-4
Beschichtungsdicke		mm	20-60**
Wassermenge	max.	%	12
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/(m ² · mm)	2,0
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.200
Verarbeitungszeit ca.	+ 20 °C	min	45
Druckfestigkeit*	1 d	N/mm ²	≥ 5
	7 d	N/mm ²	≥ 20
	28 d	N/mm ²	≥ 30
Biegezugfestigkeit*	1 d	N/mm ²	≥ 2
	7 d	N/mm ²	≥ 4
	28 d	N/mm ²	≥ 6
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm ²	≥ 2
E-Modul (statisch)	28 d	N/mm ²	≤ 25.000

* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196 -1, gespritzte Proben, Lagerung A

** zulässige Gesamtschichtdicke gemäß ZTV-ING 50 mm

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.

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. 0,8 N/mm², KEW 0,5 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 **MS02** KORROSIONSSCHUTZ lückenlos mit Pinsel zweifach beschichten.

HAFTBRÜCKE:

Für die Applikation im MAWO-PAGEL-DICHSTROM-NASSSPRITZVERFAHREN ist keine Haftbrücke erforderlich.

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:

SP45 im MAWO-PAGEL-DICHSTROM-NASSSPRITZVERFAHREN:

Das Aufspritzen des Mörtels kann mit konventionellen Schnecken-Förderpumpen mit einem Regelgetriebe erfolgen, die für diese Applikation geeignet sind. Die Spritzdüse möglichst rechtwinklig zur Spritzfläche halten, mit einem Abstand von rd. 50 cm. Die erste Spritzmörtellage wird zur haftbrückenunterstützenden Wirkung mit hoher Druckluftleistung aufgespritzt. Der Auftrag der weiteren Spritzlagen erfolgt mit entsprechend der Lage des jeweiligen Bauteils angepassten Fördergeschwindigkeit und angepasster Druckluftunterstützung. Die Nachbearbeitung und das Abglätten der Oberflächen kann direkt nach Abschluss der Spritzarbeiten vorgenommen werden.

Druckluftkompressor: 5 m³/min, 5 bar

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 35 °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 feuchtigkeitsspeichernde Abdeckbahnen, **01** VERDUNSTUNGSSCHUTZ.

Bei Verwendung des **01** VERDUNSTUNGSSCHUTZ Technisches Merkblatt beachten.