

STAHLFASERVERGUSS

V1A/40 STAHLFASERVERGUSS (0-4 mm)

V1A/80 STAHLFASERVERGUSS (0-8 mm)

V1A15/30 STAHLFASERBASALTVERGUSS (0-3 mm)

V1A15/50 STAHLFASERBASALTVERGUSS (0-5 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Nachweis der Spaltzugfestigkeit (**V1A/80**)
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › hochfließfähig
- › kontrolliertes Quellen mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- › hohe Früh- und Endfestigkeit
- › niedriger w/z-Wert
- › hohe Biegezug-, Scher- und Schlagfestigkeit
- › hoher Widerstand gegen Schlag-, Schleif und Abriebbeanspruchung
- › wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- › Stahlfaserbewehrung und im noch größeren Verhältnis Edelfaserbewehrung verbessert die Wärmeleitfähigkeit, Zwangsspannungen aus Temperatur sind grundsätzlich geringer und werden viel schneller abgeleitet
- › Stahlfaserbasaltverguss mit Edelfasern temperaturbeständig bis 400 °C
- › eigenüberwacht gemäß DAfStb VeBMR-Richtlinie
- › 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

- › Schienenaufleger und Schwerlastfundamente
- › besonders hoch beanspruchte Konstruktionselemente
- › bei besonders hohen Belastungen mit geringen Vergusshöhen einsetzbar
- › Verguss von großen Fundamentabmessungen
- › Vergussarbeiten im Hochtemperaturbereich von Stahl- und Hüttenwerken, bei Verwendung von Basaltgesteinskörnung und Edelfasern (**V1A15**) bis 400 °C
- › bewährt bei Anwendungen, wo aus konstruktiven Gründen keine Bewehrung eingebaut werden kann

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
V1A	•	•	•	•

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
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	
V1A/40	•	••••	•••	•••	•••	••	•
V1A/80	•	••••	•••	•••	•••	••	•
V1A15/30	•	••••	•••	•••	•••	••	•
V1A15/50	•	••••	•••	•••	•••	••	•

TECHNISCHE DATEN

TYP			V1A/40	V1A/80	V1A15/30	V1A15/50
Körnung	mm		0-4	0-8	0-3	0-5
Untergusshöhe	mm		40-70	60-200	40-80	60-120
Wassermenge	max.	%	16	12	16	12
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/m ³	2.000	2.100	2.000	2.200
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.250	2.300	2.350	2.500
Verarbeitungszeit ca.	bei +20 °C	min	60	60	60	60
Ausfließmaß	5 min	mm	≥ 650	≥ 600	≥ 600	≥ 600
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1
Druckfestigkeit*	24 h	N/mm ²	≥ 40	≥ 40	≥ 40	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60
	28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70	≥ 70
Biegezugfestigkeit**	24 h	N/mm ²	≥ 6	n. b.	≥ 6	≥ 6
	7 d	N/mm ²	≥ 7	n. b.	≥ 8	≥ 8
	28 d	N/mm ²	≥ 10	n. b.	≥ 10	≥ 10

* Prüfung der Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1,
Prüfung der Beton-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3

** Prüfung der Beton-Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 12350-5
n. b. = nicht bestimmt

Hinweis: Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAfStb VeBMR-Rili.

Frisch- und Festmörtelprüfungen bei 20 °C ± 2 °C, Lagerung der Prüfkörper nach 24 Stunden bis zur Festigkeitsprüfung in Wasser 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, Microsilica, 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 Abreibfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

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.

Nichteisenmetalle:

Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen im Übergangsbereich der Einbindung einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink).

Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

SCHALUNG:

Dicht und stabil befestigen. Auf der Betonunterlage abdichten. Nichtsaugende Schalung verwenden.

Vergussüberstand:

50 mm Vergussüberstand – konstruktive Vorgaben beachten – nicht überschreiten. Bei hoch dynamisch beanspruchten und vorgespannten Grund- und Maschinenplatten und daraus resultierenden hohen Randdruckspannungen sollte der Verguss im Idealfall bündig zur Lagerplatte ausgeführt, im Winkel von 45° abgeschalt oder im frischen Zustand nach dem Verguss bündig zur Auflagerplatte abgetrennt werden. Spannungsüberlagerungen und -abrisse werden dadurch weitestgehend vermieden (statische und konstruktive Vorgaben beachten).

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.

VERGUSS:

Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen. Bei großflächigen Arbeitsvorgängen empfehlen wir – möglichst von Plattenmitte aus – mit Trichter und/oder Verfüllschlauch zu vergießen. Aussparungsöffnungen zuerst (bis etwas unter Oberkante) und dann die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

Temperaturbereich: + 5 °C bis + 35 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität

NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Vergussmörtelflächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten 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.