

SPEZIALVERGUSS C80/95

V3/50 SPEZIALVERGUSS

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Übereinstimmungszertifikat gemäß DAfStb-Richtlinie (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ geprüft bei 1° C, 20° C und 35° C (QDB)
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand – Nachweis durch CDF-Verfahren
- › hoher Widerstand gegen Ermüdungsbeanspruchung – Nachweis durch Gutachten
- › hoher Widerstand gegen Ermüdungsbeanspruchung unter Wasser – Nachweis durch Gutachten
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › kontrolliertes Quellen mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- › hohe Früh- und Endfestigkeit
- › wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- › hoher Ermüdungswiderstand, für Trocken- und Unterwasser-Anwendungen
- › pumpfähig mit Mono-Förderpumpen, leicht zu verarbeiten – auch bei niedrigen Anwendungstemperaturen (Maschineneignung anfragen)
- › 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

- › Onshore Verguss: Hybrid-Tower, Stahl-, Stahlbeton- und Spannbetontürme
- › Turbinen, Generatoren, Kompressoren, Dieselmotoren, Maschinenanlagen und -komponenten, die hohen dynamischen Beanspruchungen ausgesetzt sind
- › Betonfertigteile und Stahlkonstruktionen
- › Papier-, Chemie- und Raffinerieanlagen

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
V3/50	•	•	•	•

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	1 2 3 4	1 2 3**	1 2 3
V3/50	•	• • • •	• • •	• • •	• • • • •	• • •	• •

* bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

** mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

Einstufung gemäß DAfStb VeBMR Richtlinie:

	Fließmaßklasse	Ausfließmaßklasse	Schwindklasse	Frühfestigkeitsklasse	Druckfestigkeitsklasse	
V3/50	Einstufung	-	a3	SKVB 0	A	C80/95



TECHNISCHE DATEN

TYP			V3/50
Körnung		mm	0-5
Untergussshöhe		mm	20-125 (300)***
Wassermenge	max.	%	10,5
Verbrauch ca.		kg/m ³	2.100
Frishmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.350
Verarbeitungszeit ca.	+ 20 °C	min	90
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1
Ausfließmaß	5 min	mm	≥ 700
	30 min	mm	≥ 620
Druckfestigkeit*	1 d	N/mm ²	≥ 50
	7 d	N/mm ²	≥ 65
	28 d	N/mm ²	≥ 95
Biegezugfestigkeit**	1 d	N/mm ²	≥ 6
	7 d	N/mm ²	≥ 9
	28 d	N/mm ²	≥ 12
E-Modul (statisch)	28 d	N/mm ²	≥ 35.000

* Prüfung der Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3

** Prüfung der Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 12390-5

*** nach E DIN 18088-5:2017-12

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

Frish- 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 Frish-/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.

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. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

Vornässen:

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

Betonstahl:

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähle durch Strahlen metallisch blank gemäß Reinheitsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 entrostet.

Nichteisenmetalle:

Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink). Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

SCHALUNG:

Die Schalung ist stabil zu befestigen und generell sowie zur Betonunterlage abzudichten. Nichtsaugende Schalung verwenden.

Vergussüberstand:

50 mm Vergussüberstand unter Beachtung konstruktiver Vorgaben 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 spannungsinduzierte Rissbildung werden dadurch weitgehend 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.

Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

Temperaturbereich:

+1° C bis +35° C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur)

Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und können die Fließeigenschaften ebenfalls reduzieren.

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 anschließend die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Vergussmörtelflächen umgehend gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3 bis 5 Tagen schützen.

Geeignete Nachbehandlungsmethoden:

Wassersprühnebel, Abdeckung mit Folien, feuchten Jutebahnen, Thermofolien oder feuchtigkeitspeichernde Abdeckbahnen, **O1** Verdunstungsschutz.

Bei Verwendung des **O1** Verdunstungsschutz Technisches Merkblatt beachten.