

# BLITZVERGUSS

## VB10 BLITZVERGUSS VB40 BLITZVERGUSS

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › WW-Schachtkopfmörtel gemäß DIN 19573 (**VB10**)
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis durch CDF-Verfahren (**VB10**)
- › hoher Sulfatwiderstand - Nachweis durch Prüfung gemäß DIN 19573 (**VB10**)
- › Produkt zur Verankerung von Bewehrungsstäben gemäß DIN EN 1504-6 „Verankerung von Bewehrungsstäben“
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

### EIGENSCHAFTEN

- › leichte Verarbeitung
- › hochfließfähig
- › schrumpft nicht
- › bereits nach 30 Minuten belastbar
- › hoher Frost- und Frost-Tausalz-Widerstand
- › wasserundurchlässig
- › problemlos zu verarbeiten zwischen +1 °C und +30 °C
- › Baustoffklasse A1 nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000
- › hohe Wirtschaftlichkeit durch schnellen Arbeitsfortschritt

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Schachtdeckelverguss
- › Verguss von Hausanschlüssen
- › Rohrdurchführungen
- › Portal- und Containerbahnanlagen
- › Verguss von Stützen und Fertigteilen
- › Reparatur kleiner Betonschäden
- › Verguss von Schienenauflagern
- › Schienenverguss

#### PAGEL SCHACHTKOPFMÖRTEL NACH DIN 19573

PRÜFUNG		VB10	Anforderung nach DIN 19573
Frischmörtelrohddichte	kg/m <sup>3</sup>	ca. 2.140	-
Konsistenz	mm	≥ 650	≥ 650
Druckfestigkeit	2 h (5 °C)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2
	2 h (20 °C)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 60
Schwinden*	Es, m 91 d	‰	1,17 ≤ 1,5
	Es, i 91 d	‰	1,18 ≤ 2,0
Frost-Tausalz-Widerstand*	g/m <sup>2</sup>	297	1.500
CDF-Verfahren			nach 28 Zyklen
Sulfatwiderstand*	mm/m	0,09	≤ 0,8

\* Prüfergebnisse aus Erstprüfung

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
<b>VB</b>	•	•	•	•

Die Gesteinskörnungen der PAGEL<sup>®</sup>-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
	1234	123	123	1234	123**	123	
<b>VB10</b>	•	••••	•••	••••	••••	•••	•
<b>VB40</b>	•	••••	•••	••••	•••	•••	•

\* bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

\*\* mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

**VB10:** Nachweis der Sulfatbeständigkeit gemäß DIN 19573, Anhang C

## TECHNISCHE DATEN

TYP			VB10	VB40
Körnung		mm	0-1	0-4
Untergusshöhe		mm	10-50	30-60
Wassermenge		max. %	14	13
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/m <sup>3</sup>	1.900	1.900
Frishmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.150	2.200
Verarbeitungszeit ca.	+ 20 °C	min	10	10
Fließmaß		mm	≥ 650	≥ 650
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1
Druckfestigkeit*	30 min	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5	≥ 5
	1 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8	≥ 8
	2 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10	≥ 10
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35	≥ 35
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 50	≥ 50
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 60	≥ 60
Biegezugfestigkeit*	30 min	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1	≥ 1
	1 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2	≥ 2
	2 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3	≥ 3
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4	≥ 4
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8	≥ 8
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 9	≥ 9
E-Modul (statisch)	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 20.000	≥ 20.000
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 24.000	≥ 24.000

\* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1

**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 Anmachwassers angepasst werden.

**Lagerung:** 6 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. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreiβfestigkeit (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 in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und 2 Minuten bis zur Homogenität mischen.

### Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

### Temperaturbereich:

+1° C bis +30° 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.