

BLITZVERGUSS

VB20 BLITZVERGUSS
VB50 BLITZVERGUSS
VB160 BLITZVERGUSS

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › WW-Schachtkopfmörtel gemäß DIN 19573 (**VB20**)
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis durch CDF-Verfahren
- › hoher Sulfatwiderstand - Nachweis durch Prüfung gemäß DIN 19573
- › hoher Chlorideindringwiderstand - Nachweis durch Prüfung des Chloridmigrationskoeffizienten
- › 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
- › extrem geringeres Schwindverhalten
- › bereits nach 30 Minuten belastbar
- › hoher Frost- und Frost-Tausalz-Widerstand
- › wasserundurchlässig
- › problemlos zu verarbeiten zwischen +5 °C und +35 °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
- › Schienenverguss

PAGEL SCHACHTKOPFMÖRTEL NACH DIN 19573				
PRÜFUNG			VB20	Anforderung nach DIN 19573
Frishmörtelrohddichte		kg/m ³	2.200	-
Konsistenz		mm	≥ 650	≥ 650
Druckfestigkeit	2 h (5 °C)	N/mm ²	≥ 3	≥ 2
	2 h (20 °C)	N/mm ²	≥ 15	≥ 10
	1 d	N/mm ²	≥ 40	≥ 25
	28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 50
Schwinden*	Es, m 91 d	‰	≤ 0,5	≤ 1,5
	Es, i 91 d	‰	≤ 0,5	≤ 2,0
Frost-Tausalz-Widerstand*		g/m ²	≤ 100	1.500
CDF-Verfahren				nach 28 Zyklen
Sulfatwiderstand*		mm/m	≤ 0,5	≤ 0,8

* Prüfergebnisse aus Erstprüfung

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
VB	•	•	•	•

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	XWW
	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 3 4
VB20	•	••••	••••	••••	••••	••••	•	•••
VB50	•	••••	••••	••••	••••	••••	•	
VB160	•	••••	••••	••••	••••	••••	•	

* bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

** mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2

Nachweis der Sulfatbeständigkeit gemäß DIN 19573, Anhang C

TECHNISCHE DATEN

TYP			VB20	VB50	VB160
Körnung		mm	0-2	0-5	0-16
Untergusshöhe		mm	6-80	20-200	80-640
Wassermenge		max. %	13	13	11
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/m ³	2.000	2.000	2.100
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.200	2.200	2.250
Verarbeitungszeit ca.	+ 20 °C	min	10	10	10
Fließmaß		mm	≥ 650	≥ 650	≥ 650
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1
Druckfestigkeit*	30 min	N/mm ²	≥ 5	≥ 5	≥ 5
	1 h	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10
	2 h	N/mm ²	≥ 15	≥ 15	≥ 15
	1 d	N/mm ²	≥ 40	≥ 40	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	≥ 60
	28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70
Biegezugfestigkeit*	30 min	N/mm ²	≥ 2	≥ 2	≥ 2
	1 h	N/mm ²	≥ 3	≥ 3	≥ 3
	2 h	N/mm ²	≥ 3,5	≥ 3,5	≥ 3,5
	1 d	N/mm ²	≥ 5	≥ 5	≥ 5
	7 d	N/mm ²	≥ 8	≥ 8	≥ 8
	28 d	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10
E-Modul (statisch)	7 d	N/mm ²	≥ 23.000	≥ 23.000	≥ 23.000
	28 d	N/mm ²	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000

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

Die max. angegebene Zugabewassermenge ist für den gesamten angegebenen Anwendungstemperaturbereich gültig und darf nicht überschritten werden.

Hinweis: Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgen bei 20 °C ± 2 °C. Höhere oder niedrigere Temperaturen führen zu abweichenden Frisch-/ Festmörtel Eigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Anmachwassers 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

UNTERGRUNDTVORBEREITUNG:

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:

Der Grad der Oberflächenvorbereitung der Bewehrung sowie anderer metallischer Einbauteile richtet sich nach den Anforderungen der zugrundeliegenden aktuellen gültigen Regelwerke und ist vor der Verarbeitung sicherzustellen.

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 3 Minuten bis zur Homogenität mischen.

Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

Temperaturbereich:

+5 °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.