

# BLITZMÖRTEL

## VB-P10 BLITZMÖRTEL

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › WW-Schachtkopfmörtel gemäß DIN 19573 - plastisch
- › geprüft in Anlehnung an DAfStb-Richtlinie (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“
- › Betonersatz gemäß DIN EN 1504-3 für statisch und statisch nicht relevante Instandsetzung
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand - Nachweis durch CDF-Verfahren
- › hoher Sulfatwiderstand - Nachweis durch Prüfung gemäß DIN 19573
- › hoher Chlorideindringwiderstand - Nachweis durch Prüfung des Chloridmigrationskoeffizienten
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

### EIGENSCHAFTEN

- › bereits nach 30 Minuten belastbar
- › leichte Verarbeitung
- › plastische Konsistenz
- › extrem geringeres Schwindverhalten
- › problemlos zu verarbeiten (+5 °C bis +30 °C)
- › Baustoffklasse A1 nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Auflagerung von Schachtringen
- › Beschichten von Schächten
- › Reparaturarbeiten im Kanal
- › Ausbrüche, Kantenreprofilierungen

#### PAGEL SCHACHTKOPFMÖRTEL NACH DIN 19573

PRÜFUNG		VB-P10	Anforderung nach DIN 19573
Frischmörtelrohddichte	kg/m <sup>3</sup>	2.200	-
Konsistenz	mm	≥ 120	≥ 120-160
Druckfestigkeit	2 h (5 °C)	N/mm <sup>2</sup> ≥ 2	≥ 2
	2 h (20 °C)	N/mm <sup>2</sup> ≥ 10	≥ 10
	1 d	N/mm <sup>2</sup> ≥ 25	≥ 25
	28 d	N/mm <sup>2</sup> ≥ 65	≥ 50
Schwinden*	Es, m 91 d	‰ ≤ 0,5	≤ 1,5
	Es, i 91 d	‰ ≤ 0,5	≤ 2,0
Frost-Tausalz-Widerstand* (CDF-Verfahren)	g/m <sup>2</sup>	≤ 100	1.500 nach 28 Zyklen
Sulfatwiderstand*	mm/m	≤ 0,5	≤ 0,8

\* Prüfergebnisse aus Erstprüfung

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
---------------------	----	----	----	----

#### VB-P10

•	•	•	•
---	---	---	---

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 / DIN 19573

XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
1234	123	123	1234	123**	123	

#### VB-P10

•	••••	••	••	••••	••••	•
---	------	----	----	------	------	---

\* bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

\*\* mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen nach DIN 1045-2, Nachweis der Sulfatbeständigkeit gemäß DIN 19573, Anhang C

## TECHNISCHE DATEN

TYP			VB-P10
Körnung		mm	0-1
Schichtdicke		mm	5-50
Wassermenge	max.	%	13
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.000
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.200
Verarbeitungszeit ca.	+ 20 °C	min	8
Ausbreitmaß		mm	≥ 120
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1
Druckfestigkeit*	30 min	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5
	1 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8
	2 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 25
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 65
Biegezugfestigkeit*	30 min	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1
	1 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2
	2 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 7
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2
Klassifizierung gemäß EN 1504-4			R4

\* Prüfung der 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-/ 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. 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 +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.

### VERARBEITUNG:

In plastischer Konsistenz in einem Arbeitsgang fachgerecht einbauen.

### 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.