

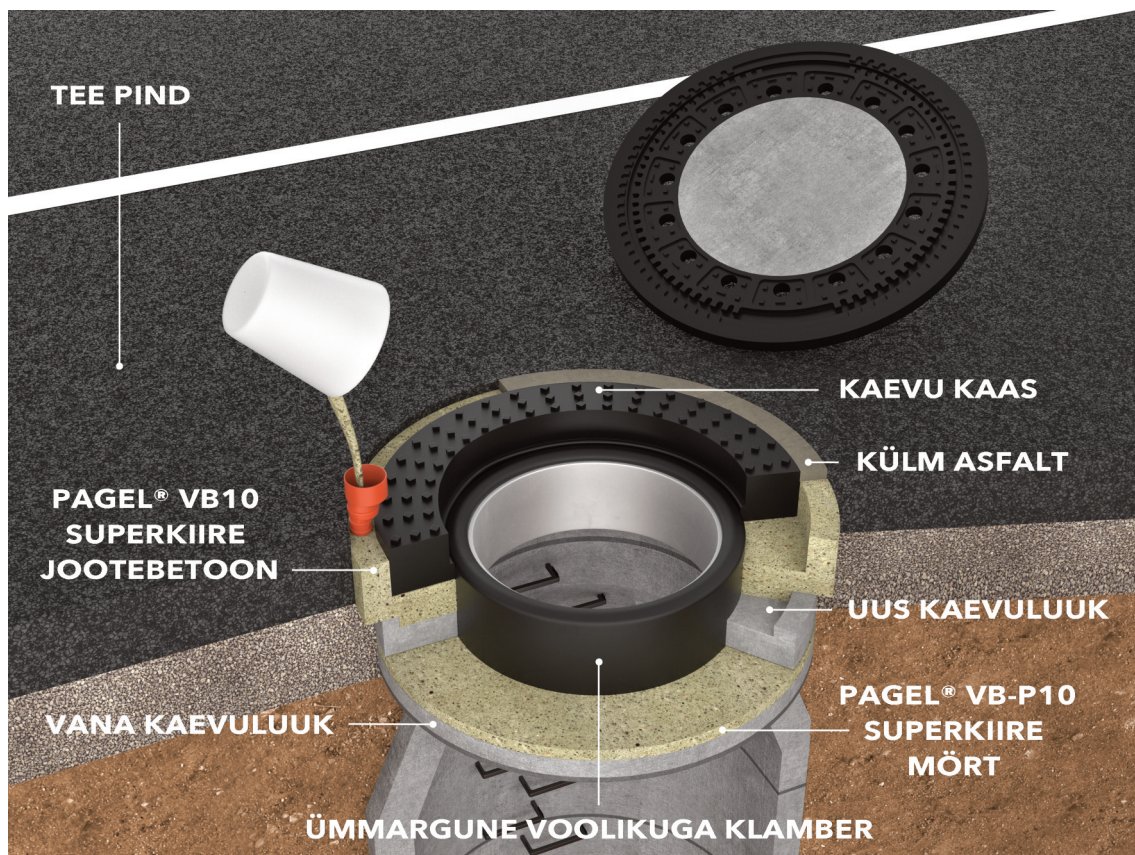
ERITI KIIRELT KIVINEV MÖRT

VB-P10 ERITI KIIRELT KIVINEV MÖRT

KATSESERTIFIKAADID JA TUNNISTUSED

- › WW-Kaevuluugimört vastavalt DIN 19573 - plastiline
- › Korrosioonikindlus tugeva keemilise rünnaku vastu - tõestamine testides vastavalt DIN 19573
- › Testitud vastavalt DAfStb direktiivile (VeBMR) "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel" (Tsemendi baasil jootebetooni ja vuugimördi tootmine ja kasutamine) (QDB - Saksa ehituskemikaalide kvaliteediliit)
- › Betooni asendamine vastavalt standardile DIN EN 1504-3 Kandvate ja mittekandvate konstruktsioonide parandustööd
- › Suur vastupidavus pakasele ja jäätõrjesoolale - tuvastamine CDF-meetodil
- › Suur sulfaadikindlus - testitud vastavalt DIN 19573
- › Vee läbitungimissügavuse kontrollimine rõhu all vastavalt standardile DIN 12390-8
- › Tehase tootmisohje vastavalt DIN EN 1504-3
- › Ettevõtte sertifikaat vastavalt DIN EN ISO 9001:2015

KASUTUSNÄIDE



TEHNILISED ANDMED

TÜÜP			VB-P10
Tera suurus		mm	0-1
Valukihi paksus		mm	10-50
Vee kogus	max.	%	14
Kulu (kuiv segu), u.		kg/m ³	1.800
Värske segu tihedus u.		kg/m ³	2.100
Töötlemisaeg u.	+ 20 °C	min	8
Voolavus		mm	≥ 140
Paisumine	24 h	Mahu %	≥ 0,1
Survetugevus*	30 min	N/mm ²	≥ 5
	1 h	N/mm ²	≥ 8
	2 h	N/mm ²	≥ 10
	4 h	N/mm ²	≥ 12
	1 p	N/mm ²	≥ 35
	7 p	N/mm ²	≥ 40
E-Moodul (staatiline)	28 p	N/mm ²	≥ 55
	7 d	N/mm ²	≥ 15.000
	28 d	N/mm ²	≥ 20.000

* Mördi surve- ja paindetugevuse katsetamine vastavalt DIN EN 196-1;

Märkus: Värske ja tahke mördi testid temperatuuril 20 °C ± 2 °C. Kõrgem või madalam temperatuur põhjustab värsket / tahket mördi omaduste ja katsetulemuste erinevusi. Sõltuvalt temperatuurist saab konsistentsi reguleerida segamisvett pisut vähendades.

Säilitamine: 6 kuud. Jahedas, kuivas, pluskraadidel. Algses suletud pakendis.
Pakend: 25 kg kott, euroalus 1.000 kg
Ohuklass: mitte ohtlik kaup, järgige pakendil olevaid juhiseid
GISCODE: ZP1

PAGEL®-TOOTE KOOSTISEST:

Tsement: vastavalt DIN EN 197-1
 Täiteained: vastavalt DIN EN 12620
 Lisaained: vastavalt DIN EN 450, üldine ehitusjärelvalve luba (abZ), DIN EN 13263 (ränidioksiid, jne.)

PAIGALDUS

ALUSPINNA ETTEVALMISTUS:

Puhasta korralikult, eemalda kõik lahtised tükid, võimalik tsemendipiim ja mustus, jne. kasutades liivapritsi või haavelpritsi, või mõnda muud sarnast vahendit kuni täiteaine on nähtaval. Tuleb saavutada korralikult kandev ja nakkuv pind (1,5 N/mm², KEW ≥ 1,0 N/mm²).

Niisutamine:

Umbes 6-24 tundi enne segu paigaldamist hoia pinnad korralikult märjad kuni kapillaarse küllastumiseni.

Armeering:

Puhasta kogu rooste välja paistvalt sarrusrault, kuni paistab puhas metall, vastavalt puhastusaste Sa 2 ½ vastavalt DIN EN ISO 12944-4.

Mitte terasest metallid:

Tsement ja tsemendi baasil ehitusmaterjalid võivad põhjustada värviliste metallide lahustumist (nt. alumiinium, vask, tsink).
Palun kontakteeruge meiega tehnilise nõu saamiseks.

RAKETIS:

Raketis tuleb kinnitada tugevalt ja tihendada betoonaluse vastu.
Kasutage mitteimavat raketist.

Jootebetooni väljaulatumine:

Ärge ületage lubatud 50 mm valu üleulatust järgides konstruktsioonilisi spetsifikatsioone. Dünaamiliselt pingestatud ja eelpingestatud alusplaadi jootmisel, mille vundamendid on suure surve all ka servadest, st. jootebetoon peab olema valatud kasutades 45 kraadist faasi välisnurgal, või tuleb lõigata faas koheselt samale tasapinnale laagri plaadiga, enne kui betoon on tahenenud. See väldib tekkivate pingete kuhjumise ja purunemise (järgige staatilisi ja struktuurilisi spetsifikatsioone).

SEGAMINE:

Segu on valmis kasutamiseks – sega ainult veega. Palun jälgige instruksioone kotil õige veekoguse jaoks ja kalla alguses 2/3 veest segumasinasse (näiteks sundsegumasin) jättes osa vajalikust veest välja. Sega umbes 3 min., lisa väljajäänud vesi ja sega veel 2 min, kuni segu on homogeenne.

PAIGALDAMINE:

Vala ühtlaselt pideva joana alustades ühest nurgast või küljest. Kui valamine toimub suurte pindadele, siis soovime alustada plaadi keskelt kasutades toru. Masina paigaldamisel vala kõigepealt täis ankrupoltide augud (augu ülemise ääreni) ja alles siis jätkake ülejäänud plaadiga.

Temperatuuride vahemik: + 1 °C kuni + 30 °C (komponendi, õhu ja materjali temperatuur)

Madal temperatuur ja külm vesi lükkavad tugevuse arengut edasi, nõuavad intensiivset sundsegamist ja vähendavad voolavust. Kõrgem temperatuur kiirendab tugevuse arengut ja võib vähendada ka vooluomadusi.

Segamisvesi: Joogivee kvaliteet

JÄRELHOOLDUS:

Väljapaistvad valatud pinnad tuleb kaitsta liiga kiire kuivamise eest (tuul, tuuletõmbus, otsene päikesepaiste, jne.) koheselt peale valu ja 3-5 päeva jooksul.

Sobilikud järelhooldusmeetodid:

Veega niisutamine, kilega katmine, termokile või niiskust säilitavad katted.

01 JÄRELHOOLDUSAINE. Järgi tehnilise info lehte kui kasutate **01** järelhooldusainet.