

KÕRGTUGEV JOOTEBETOON

C100/115

HF50 KÕRGTUGEV JOOTEBETOON

KATSESERTIFIKAADID JA TUNNISTUSED

- › Testitud vastavalt DAfStb direktiivile (VeBMR) "Tsemendipõhise jootebetooni ja jootemördi tootmine ja kasutamine" (QDB - Saksa ehituskemikaalide kvaliteediliit)
- › Tehase tootmisohje vastavalt DIN EN 1504-6
- › Ettevõttesisene tootmiskontroll vastavalt standardile DIN EN ISO 9001:2015

OMADUSED

- › Väga voolav
- › Madal vesitsementtegur
- › Suur tugevus peale 24 h ja väga suur lõplik tugevus
- › Pumbatav
- › Vastab ehitusmaterjalide klassile A1 (mittesüttiv) nõuetele vastavalt Euroopa Komisjoni 26. septembri 2000. aasta otsusele 2000/605 / EÜ (avaldatud Euroopa Liidu Teatajas L258)

KASUTUSALAD

- › Tuuleturbiinide jootmine
- › Vuukide jootmine
- › Tühimike täitmine
- › Monteeritavate betoondetailide jootmine

BETOONI KORROSIOON LEELISE-RÄNIDIOOKSIIDI REAKTSIOONI TAGAJÄRJEL

NIISKUSKLASS	WO	WF	WA	WS
JOOTEBETOON	•	•	•	•

Kõik PAGEL toodetes kasutatud täitematerjalid on vastavuses DIN EN 12620 leelisetundlikkusklassile E1 ja pärinevad ohututest allikatest

KESKKONNAKLASSI MÄÄRAMINE VASTAVALT: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*
	0	1	2	3	4	1 2 3
HF50	•	•	•	•	•	•

* Sulfaadirünnak kuni 600 mg/l
** täiendavate kaitsemeetmetega vastavalt standardile DIN 1045-2

Klassifikatsioon vastavalt DAfStb VeBMR juhistele:

		Voolavusklass	Voolu klass koonus	Kahanemisklass	Varajase tugevuse klass	Survetugevusklass
HF50	Klassifikatsioon	-	a2	SKVB 0	A	C100/115



TEHNILISED ANDMED

TÜÜP			HF50
Tera suurus		mm	0-5
Valukihhi paksus		mm	20-120 (300)**
Vee kogus	maks.	%	8
Kulu (kuiv segu), u.		kg/m ³	2200
Värske segu tihedus u.		kg/m ³	2350
Töötlemisaeg u.		min.	≥ 90
Voolavus (rennis)		mm	≥ 600
Paisumine	24 h	Mahu %	≥ 0,1
Survetugevus*	1 p 7 p 28 p	N/mm ²	≥ 60 ≥ 90 ≥ 115
Paindetugevus**	1 p 7 p 28 p	N/mm ²	≥ 8 ≥ 11 ≥ 14
Elastsusmoodul (staatiline)	28 p	N/mm ²	≥ 30,000

* - Betooni survevuse katsamine vastavalt standardile DIN EN 12390-3

** - Vastavalt standardile DIN 18088-5:2020-10

Märkus. Kõik esitatud testimisväärtused vastavad DAfStb VeBMR direktiivile
Värske ja tahke mördi testid temperatuuril $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, proovide säilitamine 24 tundi, kuni
tugevuskontrollini, vees $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Kõrgem või madalam temperatuur põhjustab värske / tahke
mördi omaduste ja katseludemuste erinevusi. Sõltuvalt temperatuurist saab konsistentsi reguleerida
segamisvett pisut vähendades.

Säilitamine: 12 kuud. Jahedas, kuivas, pluskraadidel. Algse suletud pakendis.

Pakend: 25 kg kott, euroalus 1,000 kg, 1000 Kg Big Bag

Ohuklass: mitte ohtlik kaup, järgige pakendil olevaid juhiseid

GISCODE: ZP1

PAGEL® TOOTE KOOSTIS:

Tsemendid: vastavalt standardile DIN EN 197-1

Täitematerjalid: vastavalt standardile DIN EN 12620

Lisandid: vastavalt standardile DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (lendtuhk, mikroränidioksiid jne)

Lisandid: vastavalt standardile DIN EN 934-4

PAIGALDUS

ALUSPINNA ETTEVALMISTUS:

Puhasta korralikult, eemalda kõik lahtised tükid, võimalik tsemendipiim ja mustus, jne. kasutades liipaprtsi või haavelprtsi, või mõnda muud sarnast vahendit kuni täiteaine on nähtaval. Tuleb saavutada korralikult kandev ja nakkuv pind ($1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$).

Niisutamine:

Eelniisutada ca 6 kuni 24 tundi, kuni betoonalus on kapillaarselt küllastunud.

Armeering

Armatuuri ja ka muude metallosade pinna ettevalmistamise aste lähtub kehtivate eeskirjade nõuetest ja selles tuleb enne pealekandmist tagada.

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 väljaulatust järgides konstruktsioonilisi spetsifikatsioone. Alusplaatide ja masinaplaatide puhul, mis on allutatud tugevatele dünaamilistele koormustele ja eelpingestatud ning sellest tulenevatele kõrgetele servasurvepingetele, tuleks vuukimine ideaaljuhul läbi viia kandeplaadiga tasapinnas, lõigata 45° nurga all või ära lõigata plaadiga samal tasapinnal. tugiplaat värskena pärast vuukimist. See väldib tekkivate pingete kuhjumise ja purunemise (järgige staatilisi ja struktuurilisi spetsifikatsioone).

SEGAMINE:

Segu on valmis kasutamiseks - sega ainult veega. Kalla alguses enamik veest puhtasse egumasinasse (näiteks sundmikser) jättes osa vajalikust veest välja. Segu umbes 3 min., lisata väljajäänud vesi ja sega veel 2 min, kuni segu on homogeenne.

Segamisvesi:

Joogivee kvaliteet

Temperatuuri vahemik:

$+5^\circ\text{C}$ kuni $+35^\circ\text{C}$ (komponentide, 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 voolavust.

JOOTMINE:

Valamisprosess võib toimuda ainult ühest küljest või nurgast ilma katkestusteta. Kui valamine toimub suurtelele pindadele, siis soovitame alustada plaadi keskelt kasutades lehtrit või täitevooolikut. Masina paigaldamisel vala kõigepealt täis ankrupoltide augud (augu ülemise ääreni) ja alles siis jätka ülejäänud plaadi aluse täitmisega.

JÄRELHOOLDUS:

Kaitse välja paistvaid jootebetooni pindu koheselt 3-5 päeva jooksul enneaegse vee aurustumise (tuul, tuuletõmbus, päikesevalgus jne) eest.

Sobilikud järelhooldusmeetodid:

Veega niisutamine, kilega katmine, niisked kotiriided, termokile või niiskust säilitavad katted, **O1** järelhooldusaine.

Järgi tehnilise info lehte kui kasutad **O1** järelhooldusainet.

MÄRKUSED