

PAGEL®-EPOXIDHARZ- VERGUSSMÖRTEL

EIGENSCHAFTEN

- bereits **nach wenigen Stunden belastbar**
- **gießfähiger** Epoxidharzvergussmörtel
- Füllstoff mit Stammmharz **vorgemischt** und im Vakuum **entlüftet**
- **sehr gutes Fließverhalten**
- **wasserundurchlässig**
- **gute Anhaftung** an Stahlflächen
- statisch und **dynamisch hoch belastbar**
- sehr hohe Druck- und Schubfestigkeiten
- **schwingungsdämpfend**
- **kraftschlüssige Verbindung**
- benötigt bei normalen Untergrundbedingungen **keine Haftbrücke** und wird direkt auf die vorbereitete Betonoberfläche oder rostfreie Stahloberfläche aufgegossen
- **beständig** gegen Laugen, schwache Säuren und Mineralöle
- beständig bis zu einer Gebrauchstemperatur von 70 °C – hohe Temperatur – Wechselbeständigkeit

ANWENDUNGSGEBIETE

- Verguss von Schienen- und Rippenplatten
- Verguss bei geringen Schichtdicken
- Verguss von verzinkten Stahlbauteilen und Nichteisenmetallen
- Verguss von Präzisionslagern
- Verguss von Hochregal-Lagerstützen
- Verguss von Pumpen, Verdichtern und Kompressoren in der chemischen Industrie
- Verguss von Lärmschutzwandpfosten und Auflagerplatten im Straßen- und Brückenbaubereich
- Verguss zwischen Stahlplatten
- Verguss von Messsensoren in Betonfahrbahnen

EH 196 R



TECHNISCHE DATEN			
TYP		E H 1 9 6 R	
Korngröße	mm	0-0,5	
Schichtdicke	mm	6-50	
Mischungsverhältnis		Harz: Härter	10:1
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)	kg/dm³	1,80	
Ausbreitmaß	cm	> 30	
Fließrinne	cm	65	
Verarbeitungszeit	10 °C	min	ca. 40
	20 °C	min	ca. 30
	30 °C	min	ca. 20
Überarbeitbar	10 °C	h	24-36
	20 °C	h	10-20
	30 °C	h	8-15
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund		°C	10
Biegezugfestigkeit (bei 20 °C)	5 h	N/mm²	12
	8 h	N/mm²	> 23
	12 h	N/mm²	> 23
	10 d	N/mm²	> 23
Druckfestigkeit* (bei 20 °C)	5 h	N/mm²	80
	8 h	N/mm²	100
	12 h	N/mm²	110
	1 d	N/mm²	120
	3 d	N/mm²	130
	7 d	N/mm²	135
	10 d	N/mm²	140
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm²	> 2
Elastizitätsmodul (statisch)	7 d	N/mm²	13.000
Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.			

Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.

* Prüfung der Druckfestigkeiten in Anlehnung an DIN EN 196-1

- Lagerung:** 12 Monate trocken, kühl in original-geschlossenen Gebinden
- Verpackung:** **2-K-Verpackung**
(Stammharz mit Füllstoff + Härter)
15-kg-Hobbock
- Gefahrenklasse:** Sicherheitsdatenblatt beachten

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN UND SCHUTZMASSNAHMEN

Der Kunststoff ist im erhärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut sind mit viel Wasser und Seife zu reinigen. Wir empfehlen die Beachtung des BG Merkblatts BGR 227 "Tätigkeiten mit Epoxidharzen". Im nicht ausgehärteten Zustand nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich dringen lassen. Verschüttetes Material ist z. B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: EH 196 R PAGEL -

EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL eignet sich für alle mineralische Untergründe. Die Betonunterlage muss fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein. Die Vorbereitung erfolgt durch das Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel- oder Kammerstrahlen, bis eine ausreichende Oberflächenzugfestigkeit hergestellt ist und das Korngefüge freigelegt ist. Eine ausreichende Oberflächenzugfestigkeit (i. M. >1,5 N/mm²) muss gewährleistet sein. Die Restfeuchte der Betonunterlage darf nicht über 4 % liegen. Die Temperatur der Betonunterlage muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Die zu vergießende Betonunterlage muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein. Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt "Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau, Teil 2: Untergrund"

HAFTBRÜCKE: Eine Haftbrücke ist i.d.R. nicht erforderlich, lediglich bei schwierigen und sehr stark saugenden Betonuntergründen empfiehlt sich eine Grundierung mit dem EH 1 PAGEL-EPOXIDHARZ (siehe technisches Datenblatt)

MISCHEN: Die Komponenten Harz + Füllstoff (A) und Härter (B) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis in einem Hobbock geliefert. Den Härter restlos in die Komponente A eingeben und mit einem mechanischen Rührwerk bei max. 200 U/min (langsam laufende Bohrmaschine mit Rührstab) gründlich durchmischen. Das Untermischen von Luft vermeiden. Nach ca. 3-5 Minuten Mischzeit wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und nochmals sorgfältig aufgerührt. Vor dem Vergießen bleibt die Mischung noch einmal 5 Minuten stehen, bis die eingemischte Luft ausgetreten ist.

VERGIESSEN: Den Epoxidharzverguss ohne Unterbrechungen in die vorbereitete mit einem Trennmittel beschichtete Schalung eingießen, bis die erforderliche Verfüllhöhe erreicht ist.

AUSHÄRTUNG: Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur die Bauteiltemperatur von besonderer Bedeutung. Bei hohen Umgebungstemperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, bei niedrigeren Temperaturen verzögert. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.

REINIGUNG: Geräte und Werkzeuge mit EH-VERDÜNNUNG reinigen.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind angehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.pagel.com abrufbar.



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO. KG

Specialist Company «ASOKA»
Khayrullin Ruslan 8-926-535-39-36
E-mail: r-mobin@ya.ru
Cell phone: 8-926-535-39-36
Internet: <http://superbeton.su/>