

PAGEL®-STAHLFASERVERGUSS

EIGENSCHAFTEN

- V1A/40 (0-4 mm) Stahlfaserverguss
- V1A/80 (0-8 mm) Stahlfaserverguss
- V1A15/30 (0-3 mm) Stahlfaserbasaltverguss
- V1A15/50 (0-5 mm) Stahlfaserbasaltverguss
- hochfließfähig
- zementgebunden und chloridfrei
- kontrollierte Voluminierung mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- hohe Früh- und Endfestigkeit
- niedriger w/z-Wert
- hohe Biegezug-, Scher- und Schlagfestigkeit
- hoher Widerstand gegen Schlag-, Schleif- und Abriebbeanspruchung
- frost- und tausalzbeständig, wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- bewährt bei Anwendungen, wo aus konstruktiven Gründen keine Bewehrung eingebaut werden kann
- Stahlfaserbewehrung und im noch größeren Verhältnis Edelstahlfaserbewehrung verbessert die Wärmeleitfähigkeit, Zwangsspannungen aus Temperatur sind grundsätzlich geringer und werden viel schneller abgeleitet
- Stahlfaserbasaltverguss mit Edelstahlfasern temperaturbeständig bis 400 °C
- eigenüberwacht gemäß DAfStb VeBMR-Richtlinie
- erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) der EN 13501 und DIN 4102
- die Produktion und die werkseigene Produktionskontrolle sind gemäß EN ISO 9001 zertifiziert

ANWENDUNGSGEBIETE

- Schienenaufleger und Schwerlastfundamente
- besonders hoch beanspruchte Konstruktionselemente
- bei besonders hohen Belastungen mit geringen Vergusshöhen einsetzbar
- Verguss von großen Fundamentabmessungen
- Stahlwerke im Hitzebereich (bis 400 °C) mit Basaltgesteinskörnung und Edelstahlfasern

V1A/40

V1A/80

V1A15/30

V1A15/50

Expositionsklassenzuordnung gemäß:
DIN 1045-2 / EN 206-1

PAGEL - STAHLFASERVERGUSS

| | X 0 | XC 1 2 3 4 | XD 1 2 3 | XS 1 2 3 | XF 1 2 3 4 | XA 1 2 3 | XM 1 2 3 |
|----------|--------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------|-------------|
| V1A/40 | • | • • • • | • • • | • • • | • • • • | • • • | • |
| V1A/80 | • | • • • • | • • • | • • • | • • • • | • • • | • |
| V1A15/30 | • | • • • • | • • • | • • • | • • • • | • • • | • |
| V1A15/50 | • | • • • • | • • • | • • • | • • • • | • • • | • |



V1A/40

V1A/80

V1A15/30

V1A15/50

TECHNISCHE DATEN

| TYP | | V1A/40 | V1A/80 | V1A15/30 | V1A15/50 |
|-------------------------------|------------------------|--------|--------|----------|----------|
| Körnung | mm | 0-4 | 0-8 | 0-3 | 0-5 |
| Untergusshöhe | mm | 40-70 | 60-200 | 40-80 | 60-120 |
| Wassermenge | % max. | 14-16 | 10-12 | 14-16 | 10-12 |
| Verbrauch | ca. kg/dm ³ | 2,0 | 2,1 | 2,0 | 2,2 |
| Frischmörtelrohddichte | ca. kg/dm ³ | 2,25 | 2,3 | 2,35 | 2,5 |
| Verarbeitungszeit | bei 20 °C min | ca. 60 | ca. 60 | ca. 60 | ca. 60 |
| Ausfließmaß | 5 min Ø in cm | ≥ 65 | ≥ 60 | ≥ 60 | ≥ 60 |
| Quellmaß | 24 h Vol. % | + 0,5 | + 0,5 | + 0,5 | + 0,5 |
| Druckfestigkeit* | 24 h N/mm ² | ≥ 40 | ≥ 40 | ≥ 45 | ≥ 45 |
| EN 12390-3 | 7 d N/mm ² | ≥ 70 | ≥ 70 | ≥ 70 | ≥ 70 |
| Würfel 15x15x15cm | 28 d N/mm ² | ≥ 80 | ≥ 80 | ≥ 80 | ≥ 80 |
| Biegezugfestigkeit | 24 h N/mm ² | ≥ 6 | - | ≥ 6 | ≥ 6 |
| EN 196-1 (Prismen) | 7 d N/mm ² | ≥ 7 | - | ≥ 8 | ≥ 8 |
| EN 12390-5 (Balken) | 28 d N/mm ² | ≥ 10 | - | ≥ 10 | ≥ 10 |

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

* Prüfung der Mörtel-Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1; Prüfung der Beton-Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 12390-3
Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAfStb VeBMR-Rili.

Lagerung: 6 Monate, trocken, kühl, in originalverschlossenen Gebinden
Lieferform: 25-kg-Sack
Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten
Giscode: ZP1



CE-Kennzeichnung und EG-Konformität
gemäß EN 934-4:2001/A1:2004
Reg.-Nr.: 0921-BPR-2010
Zusatzmittel für Spannglieder gemäß EN 934-4

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: gründlich reinigen; lose und hafthemende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen usw. durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korgerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. ≥1,5 N/mm²) muss gewährleistet sein.

Freiliegende Bewehrungseisen durch Strahlen metallisch blank (Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4) entrostet. Ca. 6-24 Stunden vor Verguss bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

SCHALUNG: dicht und stabil befestigen. Auf der Betonunterlage z. B. mit Sand oder trockenem Mörtel abdichten.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser entsprechend der Verpackungsaufschrift bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und mind. 3 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen. Den Gießvorgang sofort beginnen. Bei Verwendung eines Freifallmischers sind die Mischerwandungen vor Beginn des Mischvorgangs anzufeuchten und je nach Bedarf von Anbackungen zu säubern.

MISCHWASSER: Trinkwasserqualität

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 dann die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

BEACHTEN: Freiliegende Flächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen:

Geeignete Nachbehandlungsmethoden: Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder Feuchtigkeit speichernde Abdeckbahnen, O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ.

Bei Verwendung des O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ Angaben des Technischen Datenblatts O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ beachten.

Grenztemperaturen zur Anwendung (Unterlage, Luft und Mörteltemperatur): +5 °C bis +35 °C

Tiefe Temperaturen und kaltes Zuzugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen.

Vergussüberstand: 50 mm Vergussüberstand – konstruktive Vorgaben beachten – 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 -abrisse werden dadurch weitestgehend vermieden (statische und konstruktive Vorgaben beachten).

Nichteisenmetalle: Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen im Übergangsbereich der Einbindung einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink). Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

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 Normalklima 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 gehalten, 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.paget.com abrufbar.



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN
TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31
INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM