

Specialist Company «ASOKA»
Khayrullin Ruslan
E-mail: mail@superbeton.su
Russia - Moscow, Frunzenskaya nab. 30,
28 office.
Phone: (495) 648-52-04
Fax: (495) 781-60-70
Cell phone: 8-926-535-39-36
Internet: www.superbeton.su

PAGEL®

SPEZIAL-BETON



VB

BLITZVERGUSS



- frost- und tausalzbeständig
(CDF-Prüfung)
- hohe Frühfestigkeit
- hochfließfähig
- schrumpft nicht
- A1 nicht brennbar

**...wir machen gute Mörtel
– weltweit**

EIGENSCHAFTEN

- extrem frühhochfester und schrumpfungsfreier Vergussmörtel
- ausreichende Druckfestigkeit nach 30 min
- hochfließfähig
- wasserundurchlässig
- problemlos zu verarbeiten
- Verarbeitungszeit 10 Minuten
- A1 nicht brennbar
- hohe Wirtschaftlichkeit
- Frost- und Tausalzbeständig (CDF-Prüfung 3 %-ige Natriumchloridlösung)

ANWENDUNG

- Kanalschachtregulierung
- Verguss von Hausanschlüssen
- Rohrdurchführungen
- Verguss von Stützen und Fertigteilen
- Reparatur kleiner Betonschäden
- Verguss von Schienenauflagern
- SchienenverguSS



PRODUKTE

- **VB 10 PAGEL-BLTZVERGUSS** (0–1,0 mm)
- **VB 40 PAGEL-BLTZVERGUSS** (0–4,0 mm)

TECHNISCHE DATEN

TYP (Mörtel)		VB 10	VB 40
Körnung	mm	0–1	0–4
Untergussshöhe	mm	10–50	30–60
Wassermenge	% max.	14	13
Verbrauch (Trockenmörtel)	ca. kg/dm³	1,9	1,9
Frischmörtelrohdichte	ca. kg/dm³	2,14	2,20
Verarbeitungszeit 20 °C	min	ca. 10	ca. 10
Fließmaß	cm	≥ 65	≥ 65
Quellmaß	24 h	Vol. %	+ 0,4
	28 d	Vol. %	+ 0,4
Druckfestigkeit* Prismen 4x4x16 cm	30 min	N/mm²	≥ 5
	1 h	N/mm²	≥ 8
	2 h	N/mm²	≥ 10
	4 h	N/mm²	≥ 12
	24 h	N/mm²	≥ 35
	7 d	N/mm²	≥ 50
	28 d	N/mm²	≥ 60
E-Module (statisch)	7 d	N/mm²	≥ 20.000
	28 d	N/mm²	≥ 24.000

* Prüfung der Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1
Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAStb VeBMR-Rill.

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

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 / A1:2004
Reg.-Nr.: 0921 - BPR - 2010
Zusatzmittel für Spannglieder gemäß EN 934-4

Expositionsklassenzuordnung gemäß:

DIN 1045-2 / EN 206-1

PAGEL - BLITZVERGUSS

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	0	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3
VB 10	•	• • • •	• • •	• • •	• • • •	• • •	•
VB 40	•	• • • •	• • •	• • •	• • • •	• • •	•

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: Verunreinigungen, haftmindernde und minderfeste Oberflächenbestandteile sind durch ein geeignetes Vorbereitungsverfahren zu entfernen, bis eine ausreichende Tragfähigkeit der (Beton-) Unterlage hergestellt ist (Abreißfestigkeit i. M. 1,5 N/mm²). Ca. 6 Stunden bis zur Sättigung vornässen. Nach dem Vornässen darf kein geschlossener Wasserfilm auf dem Untergrund stehen bleiben. Der Verguss wird auf den mattsfeuchten Untergrund aufgebracht.

SCHALUNG: gut und stabil befestigen, sorgfältig auf der Betonunterlage mit Sand oder trockenem Mörtel abdichten.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser bis auf eine Restmenge in den Zwangsmischer einfüllen, Trockenmörtel hinzufügen und ca. 2 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und eine weitere Minute mischen. Der Gießvorgang muss sofort nach dem Mischen erfolgen.

VERGUSS: Der Verguss ist nur von einer Seite oder Ecke möglichst ohne Unterbrechung durchzuführen. Bei großflächigen Arbeitsvorgängen empfehlen wir – möglichst von der Plattenmitte

ausgehend – mit Trichter und entsprechendem Verfüllschlauch zu vergießen.

Verarbeitungszeit beachten. Die (Beton-) Unterlage muss frostfrei sein.

BEACHTEN: Freiliegender Vergussüberstand ist sofort gegen Wind, Zugluft und vorzeitige Wasserverdunstung zu schützen. Temperaturen: Verarbeitung zwischen +5 °C und +25 °C, tiefe Temperaturen und kaltes Anmachwasser verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Festigkeitsentwicklung, höhere Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung. Bei Frost stimmen Sie bitte die Produktanwendung mit uns ab.

NACHBEHANDLUNG: Die Mörtelflächen sind schnellstmöglich nach der Applikation bzw. spätestens nach dem Ansteifen der Oberflächen gegen vorzeitige Wasserverdunstung durch Feuchthalten, z. B. mit einer Wasser - Nebeldüse und durch winddicht abschließende Folien oder feuchtzuhaltende Jutebahnen zu schützen. Nachbehandlungsfristen in Abhängigkeit von den Witterungs- und Bauteiltemperaturen 3-5 Tage.

Grenztemperaturbereich: +1 °C bis +30 °C. Frostbeständigkeit nach 2 Stunden.



EIGENSCHAFTEN

- extrem frühhochfester und schrumpfungsfreier Montagemörtel
- ausreichende Druckfestigkeit nach 30 min
- plastische Konsistenz
- Frost- und Tausalzbeständig
- wasserundurchlässig
- problemlos zu verarbeiten
- Verarbeitungszeit 10 Minuten
- A1 nicht brennbar
- hohe Wirtschaftlichkeit

ANWENDUNG

- Auflagerung von Schachtringen
- Schachtinstandsetzungen
- Reparaturarbeiten im Kanal
- Ausbrüche, Kantenreprofilierungen

PRODUKTE

- **V B - P 10 PAGEL-BLTZVERGUSS** plastischer Mörtel (0–1,0 mm)

TECHNISCHE DATEN

TYP (plastischer Mörtel)		V B - P 10	
Körnung	mm		0–1
Unterstopfhöhe	mm		10–50
Wassermenge	%	max.	14
Verbrauch (Trockenmörtel)	ca. kg/dm ³		1,8
Frischmörtelrohdichte	ca. kg/dm ³		2,10
Verarbeitungszeit	20 °C	min	ca. 8
Ausbreitmaß	5 min	cm	≥ 14
Quellmaß	24 h	Vol. %	+ 0,4
	28 d	Vol. %	+ 0,4
Druckfestigkeit* Prismen 4x4x16 cm	30 min	N/mm ²	≥ 5
	1 h	N/mm ²	≥ 8
	2 h	N/mm ²	≥ 10
	4 h	N/mm ²	≥ 12
	24 d	N/mm ²	≥ 35
	7 d	N/mm ²	≥ 40
E-Modul (statisch)	28 d	N/mm ²	≥ 55
	7 d	N/mm ²	≥ 15.000
	28 d	N/mm ²	≥ 20.000

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

* Prüfung der Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1

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 / A1:2004
 Reg.-Nr.: 0921 - BPR - 2010
 Zusatzmittel für Spannglieder gemäß EN 934-4

Expositionsklassenzuordnung gemäß:

DIN 1045-2 / EN 206-1

PAGEL - BLITZVERGUSS

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	0	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3
V B - P 10	•	• • • •	• • •	• • • •	• • • • •	• •	•

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: Verunreinigungen, haftmindernde und minderfeste Oberflächenbestandteile sind durch ein geeignetes Vorbereitungsverfahren zu entfernen, bis eine ausreichende Tragfähigkeit der (Beton-) Unterlage hergestellt ist (Abreißfestigkeit i. M. 1,5 N/mm²). Ca. 6 Stunden bis zur Sättigung vornässen. Nach dem Vornässen darf kein geschlossener Wasserfilm auf dem Untergrund stehen bleiben. Der Mörtel wird auf den matt-feuchten Untergrund aufgebracht.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser bis auf eine Restmenge in den Zwangsmischer einfüllen, Trockenmörtel hinzufügen und ca. 2 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und eine weitere Minute mischen. Die Verarbeitung muss sofort nach dem Mischen erfolgen.

VERARBEITUNG: **V B - P 10** in pastischer Konsistenz in einem Arbeitsgang fachgerecht einbauen.

Verarbeitungszeit beachten. Die (Beton-) Unterlage muss frostfrei sein.

BEACHTEN: Freiliegender Vergussüberstand ist sofort gegen Wind, Zugluft und vorzeitige Wasserverdunstung zu schützen.

Temperaturen: Verarbeitung zwischen +5 °C und +25 °C, tiefe Temperaturen und kaltes Anmachwasser verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Festigkeitsentwicklung, höhere Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung. Bei Frost stimmen Sie bitte die Produktanwendung mit uns ab.

NACHBEHANDLUNG: Die Mörtelflächen sind schnellstmöglich nach der Applikation bzw. spätestens nach dem Ansteifen der Oberflächen gegen vorzeitige Wasserverdunstung durch Feuchthalten, z. B. mit einer Wasser - Nebeldüse und durch winddicht abschließende Folien oder feuchtzuhaltende Jutebahnen zu schützen. Nachbehandlungsfristen in Abhängigkeit von den Witterungs- und Bauteiltemperaturen 3-5 Tage.

GRENZTEMPERATURBEREICH: +1 bis +30 °C Frostbeständigkeit nach 2 Stunden.

Specialist Company «ASOKA»
Khayrullin Ruslan
E-mail: mail@superbeton.su
Russia - Moscow, Frunzenskaya nab. 30,
28 office.
Phone: (495) 648-52-04
Fax: (495) 781-60-70
Cell phone: 8-926-535-39-36
Internet: www.superbeton.su



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · 45355 ESSEN
TEL. +49 201 68504-0 · FAX +49 201 68504-31
INTERNET WWW.PAGEL.COM · E-MAIL INFO@PAGEL.COM



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 bei 20 °C ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Unser Kundendienst hilft Ihnen gerne jederzeit, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig.