

V1[®]-VERGUSS

- V1[®]/10 PAGEL-VERGUSS (0-1 mm)**
- V1[®]/50 PAGEL-VERGUSS (0-5 mm)**
- V1[®]/160 PAGEL-VERGUSS (0-16 mm)**

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Übereinstimmungszertifikat DAfStb-Richtlinie (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ (QDB)
- › Produkt gemäß DIN EN 1504-6 “Verankerung von Bewehrungsstäben”
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand – Nachweis durch CDF-Verfahren
- › hoher Sulfatwiderstand – Nachweis durch Prüfung gemäß DIN 19573 (**V1[®]/50** und **V1[®]/160**)
- › hoher Chlorideindringwiderstand – Nachweis durch Prüfung des Chloridmigrationskoeffizienten (**V1[®]/50**)
- › Prüfung gemäß DVGW Technische Regeln, Arbeitsblatt W 270 und W 347
- › Prüfung gemäß DVGW Technische Regeln, Arbeitsblatt W 300 (**V1[®]/50**)
- › Nachweis der Wassereindringtiefe unter Druck gemäß DIN 12390-8 (**V1[®]/160**)
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3; Tabelle ZA. 1a für **V1[®]/50** und **V1[®]/160**
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › hochfließfähig
- › kontrolliertes Quellen mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- › hohe Früh- und Endfestigkeit
- › niedriger Elastizitätsmodul in Verbindung mit hoher Biegezugfestigkeit
- › niedriger w/z-Wert
- › hoher Frost-Tausalz-Widerstand, wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- › pumpfähig und leicht zu verarbeiten - auch bei niedrigen Temperaturen, mit Mono-, Misch- und Förderpumpen (Maschineneignung anfragen)
- › erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000 (Veröffentlicht im Amtsblatt L258)

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Universal-Verguss für Präzisionsmaschinen jeglicher Art
- › Turbinen, Generatoren, Kompressoren, Dieselmotoren und andere Kraftwerksanlagen, die hohen dynamischen Beanspruchungen ausgesetzt sind
- › Fixatoren
- › Stahl- und Betonstützen
- › Betonfertigteile und Stahlkonstruktionen
- › Brückenlager und Brückenübergangskonstruktionen
- › Kranbahnschienen und Radioteleskope, Stahl- und Hüttenwerke sowie Bergbauanlagen
- › Papier-, Chemie- und Raffinerieanlagen
- › Rohrdurchführungen in Kanal-, Klärwerks-, und Trinkwasserbehälteranlagen zur Gas- und Wasserdruckabdichtung

FEUCHTIGKEITSKLASSEN BEZOGEN AUF BETON-KORROSION INFOLGE ALKALI-KIESELSÄURE-REAKTION

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
VERGUSS	•	•	•	•

Die Gesteinskörnungen der PAGEL®-Produkte entsprechen nach DIN EN 12620 der Alkaliempfindlichkeitsklasse E1 aus unbedenklichen Vorkommen.

EXPOSITIONSKLASSENZUORDNUNG GEMÄSS: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	1234	123	123	1234	1234	123*	123
V1®/10	•	••••	•••	•••	••••	••	••
V1®/50	•	••••	•••	•••	••••	•••	••
V1®/160	•	••••	•••	•••	••••	•••	••

* Einstufung des Sulfatwiderstands gemäß DIN 19573

Einstufung gemäß DAfStb VeBMR Richtlinie:

	Fließmaßklasse	Ausfließmaßklasse	Schwindklasse	Frühfestigkeitsklasse	Druckfestigkeitsklasse	
V1®/10	Einstufung	f2	-	SKVM II	A	C55/67
V1®/50	Einstufung	-	a3	SKVB I	A	C60/75
V1®/160	Einstufung	-	a2	SKVB I	A	C60/75



TECHNISCHE DATEN

TYP			V1 [®] /10	V1 [®] /50	V1 [®] /160	
Körnung		mm	0-1	0-5	0-16	
Untergusshöhe		mm	5-30	20-120	100-400	
Wassermenge	max.	%	13	12	11	
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.		kg/m ³	2.000	2.000	2.100	
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.250	2.300	2.300	
Verarbeitungszeit ca.	20 °C	min	90	90	90	
Fließmaß (Rinne)	5 min	mm	≥ 650	n. b.	n. b.	
	30 min	mm	≥ 550	n. b.	n. b.	
Ausfließmaß	5 min	mm	n. b.	≥ 700	≥ 600	
	30 min	mm	n. b.	≥ 620	≥ 520	
Quellmaß	24 h	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1	
Druckfestigkeit*	1 d	N/mm ²	≥ 40	≥ 40	≥ 40	
	V1/10: 4x4x16 cm	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	
	V1/50, V1/160: 15x15x15 cm	28 d	N/mm ²	≥ 80	≥ 75	≥ 75
		90 d	N/mm ²	≥ 90	≥ 90	≥ 90
Biegezugfestigkeit**	1 d	N/mm ²	≥ 4	≥ 4	≥ 4	
	7 d	N/mm ²	≥ 6	≥ 6	≥ 6	
	28 d	N/mm ²	≥ 8	≥ 8	≥ 8	
	90 d	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10	
E-Modul (statisch)	7 d	N/mm ²	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000	
	28 d	N/mm ²	≥ 35.000	≥ 35.000	≥ 35.000	

* Prüfung der Mörtel-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1;
Prüfung der Beton-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 12390-3

** Prüfung der Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 12390-5
n. b. = nicht bestimmt

Hinweis: Alle angegebenen Prüfwerte entsprechen der DAfStb VeBMR-Rili.

Frisch- und Festmörtelprüfungen bei 20 °C ± 2 °C, Lagerung der Prüfkörper nach 24 Stunden bis zur Festigkeitsprüfung in Wasser bei 20 °C ± 2 °C. Höhere oder niedrigere Temperaturen führen zu abweichenden Frisch-/ Festmörteleigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Anmachwassers angepasst werden.

Lagerung: 12 Monate. Kühl, trocken, frostfrei. In original verschlossenen Gebinden.
Lieferform: 25-kg-Sack, Europalette 1.000 kg
Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten.
GISCODE: ZP1

PAGEL-PRODUKTZUSAMMENSETZUNG:

Zemente: gemäß DIN EN 197-1
Gesteinskörnungen: gemäß DIN EN 12620
Zusatzstoffe: gemäß DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (Flugasche, Mikrosilika, etc.)
Zusatzmittel: gemäß DIN EN 934-4

VERARBEITUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren z. B. Kugelstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreibfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

Vornässen:

Ca. 6-24 Stunden bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

Betonstahl:

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähle durch Strahlen metallisch blank gemäß Reinheitsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 entrostet.

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.

SCHALUNG:

dicht und stabil befestigen. Auf der Betonunterlage abdichten. Nichtsaugende Schalung verwenden.

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).

MISCHEN:

Der Trockenmörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Vorgeschriebene Wassermenge bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen.

Trockenmörtel hinzufügen und mindestens 3 Minuten mischen. Restliches Wasser zugeben und mindestens weitere 2 Minuten bis zur Homogenität mischen.

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.

Temperaturbereich: +5 °C bis + 35 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität

NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Vergussflächen 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 feuchtigkeitspeichernde Abdeckbahnen, **O1** VERDUNSTUNGSSCHUTZ.

Bei Verwendung des **O1** VERDUNSTUNGSSCHUTZ Technisches Merkblatt beachten.