

TURBOVERGUSS

VT05 TURBOVERGUSS (0-0,5 mm)

VT10 TURBOVERGUSS (0-1 mm)

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › geprüft in Anlehnung an DAfStb-Richtlinie (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“
- › 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
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › bereits nach 30 Minuten belastbar
- › leichte Verarbeitung
- › hochfließfähig
- › schrumpft nicht
- › wasserundurchlässig
- › frostbeständig nach 2 Stunden
- › problemlos zu verarbeiten zwischen +1 °C und +30 °C
- › Baustoffklasse A1 nach Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission vom 26. September 2000 (Veröffentlicht im Amtsblatt L258)
- › hohe Wirtschaftlichkeit durch schnellen Arbeitsfortschritt

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Schachtregulierung
- › Verguss von Revisionsöffnungen, Absperrschiebern und -kappen, Signaleinrichtungen (Verkehrswegebau)
- › Verguss von Durchführungen bei Gas- und Wasserinstallationen

PAGEL SCHACHTKOPFMÖRTEL NACH DIN 19573

PRÜFUNG		VT05	VT10	Anforderung nach DIN 19573
Frischmörtelrohddichte	kg/m ³	2.100	2.200	-
Konsistenz	mm	≥ 780 (≥ 30 cm)	≥ 850 (≥ 30 cm)	≥ 650 mm (≥ 250 mm ohne Schläge)
Druckfestigkeit	2 h (5 °C)	N/mm ² ≥ 2	≥ 2	≥ 2
	2 h (20 °C)	N/mm ² ≥ 10	≥ 10	≥ 10
	1 d	N/mm ² ≥ 25	≥ 45	≥ 25
	28 d	N/mm ² ≥ 55	≥ 70	≥ 50
Schwinden*	Es, m 91 d	‰ 1,34	0,95	≤ 1,5
	Es, i 91 d	‰ 1,37	0,98	≤ 2,0
Frost-Tausalz-Widerstand* (CDF-Verfahren)	g/m ²	56	29	1.500 nach 28 Zyklen
Sulfatwiderstand*	mm/m	0,4	0,08	≤ 0,8

* Prüfergebnisse aus Erstprüfung

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
VT	•	•	•	•

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	123*	123	
VT05	•	••••	•••	•••	••••	•••	•
VT10	•	••••	•••	•••	••••	•••	•

* Einstufung des Sulfatwiderstands gemäß DIN 19573

TECHNISCHE DATEN

TYP		VT05	VT10
Körnung	mm	0-0,5	0-1
Untergusshöhe	mm	10-30	10-50
Wassermenge	max. %	18	16-18
Verbrauch (Trockenmörtel) ca.	kg/m ³	1.900	1.900
Frischmörtelrohddichte ca.	kg/m ³	2.100	2.200
Verarbeitungszeit ca. + 20 °C	min	5	1-3
Ausbreitmaß	mm	≥ 300	≥ 300
Quellmaß	24 h Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1
Druckfestigkeit*	30 min	N/mm ² ≥ 5	≥ 5
	1 h	N/mm ² ≥ 8	≥ 8
	2 h	N/mm ² ≥ 10	≥ 10
	1 d	N/mm ² ≥ 25	≥ 45
	7 d	N/mm ² ≥ 40	≥ 60
	28 d	N/mm ² ≥ 55	≥ 70
Biegezugfestigkeit*	30 min	N/mm ² ≥ 2	≥ 2
	1 h	N/mm ² ≥ 2	≥ 2
	2 h	N/mm ² ≥ 2	≥ 2
	1 d	N/mm ² ≥ 4	≥ 5
	7 d	N/mm ² ≥ 6	≥ 6
	28 d	N/mm ² ≥ 8	≥ 8

* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1

Hinweis: Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgen 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 Zugabewassers angepasst werden.

Lagerung: 6 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:

Zement: gemäß DIN EN 197-1
 Gesteinskörnung: 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 Abreißfestigkeit (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.

MISCHEN:

Der Trockenmörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Gesamte Wassermenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und ca. **60-90 Sekunden** mischen und sofort vergießen.

VERGUSS:

Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen.

Temperaturbereich: +1 °C bis + 30 °C

Zugabewasser: Trinkwasserqualität

NACHBEHANDLUNG:

Frischmörtelflächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung durch z.B. Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc. über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen.