

# KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE

## RM02 KORROSIONSSCHUTZ UND HAFTBRÜCKE

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Betonersatz gemäß
  - DIN EN 1504-7 „Korrosionsschutz und Haftbrücke“
- › Werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-7
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

### EIGENSCHAFTEN

- › Gebrauchsfertige, zementgebundene Haftbrücke und Korrosionsschutz in einem Produkt
- › Muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › Leicht zu verarbeiten
- › Hoher Carbonatisierungswiderstand - reduziert das Eindringen von CO<sub>2</sub> und Feuchtigkeit
- › Hohe Alkalitätsreserve
- › Aktiver Korrosionsschutz der Bewehrung
- › Dampfdiffusionsoffen
- › Nicht brennbar

### SYSTEMKOMPONENTEN

- RM02** Korrosionsschutz und Haftbrücke
- CM20** Konstruktionsmörtel
- RM20** Reparaturmörtel
- SM20** Spritzmörtel
- MS05** PCC-Spachtel

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Mineralischer Korrosionsschutz für Betonstahl und andere metallische Einbauteile
- › Mineralische Haftbrücke im PAGEL<sup>®</sup> PCC-Betoninstandsetzungssystem

## TECHNISCHE DATEN

TYP		RM02	
Wassermenge max.	Haftbrücke	%	18
	Korrosionsschutz	%	16
Verarbeitungszeit ca.	10 °C	min	60
		min	45
		min	30
Verbrauch ca.	Haftbrücke	kg/m <sup>2</sup>	2-4
	Korrosionsschutz (2-fach)	kg/m <sup>2</sup>	4-6
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m <sup>3</sup>	2.100
Beschichtung	Haftbrücke		1-fach
	Korrosionsschutz		2-fach
Haftzugfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 1,5

**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

**Hinweis:** Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgen bei 20 °C ± 2 °C. Höhere oder niedrigere Temperaturen führen zu abweichenden Frisch-/ Festmörtel-eigenschaften und Prüfergebnissen. Je nach Temperatur kann die Konsistenz durch geringfügige Reduzierung des Zugabewassers angepasst werden.

## VERARBEITUNG

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren (z. B. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreibfestigkeit (i. M. ≥ 1,5 N/mm<sup>2</sup>, KEW ≥ 1,0 N/mm<sup>2</sup>) muss gewährleistet sein.

### Vornässen:

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

### Betonstahl:

Der Grad der Oberflächenvorbereitung der Bewehrung sowie anderer metallischer Einbauteile richtet sich nach den Anforderungen der zugrundeliegenden aktuellen gültigen Regelwerke und ist vor der Verarbeitung sicherzustellen.

### Nichteisenmetalle:

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

### 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.

### Zugabewasser:

Trinkwasserqualität

### Temperaturbereich:

+5 °C bis +35 °C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur)

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

### VERARBEITUNG:

#### Korrosionsschutz:

Entrostete Bewehrungsstähle lückenlos mit Pinsel zweilagig beschichten.

Wartezeit bis zur 2. Beschichtungslage: ca. 6 h

Wartezeit bis zur anschließenden Mörtelprofilierung: ca. 6 h

#### Mineralische Haftbrücke:

Die Haftbrücke ist mit Bürste oder Besen auf den vorgenässt, mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Die nachfolgende Mörtelprofilierung muss frisch-in-frisch erfolgen. Bei Arbeitsunterbrechungen bzw. Aushärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden. Nach entsprechender Wartezeit Vorgang wiederholen.

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. Bei den angegebenen Prüfdaten handelt es 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](http://www.pagel.com) abrufbar.