

REPARATURMÖRTEL

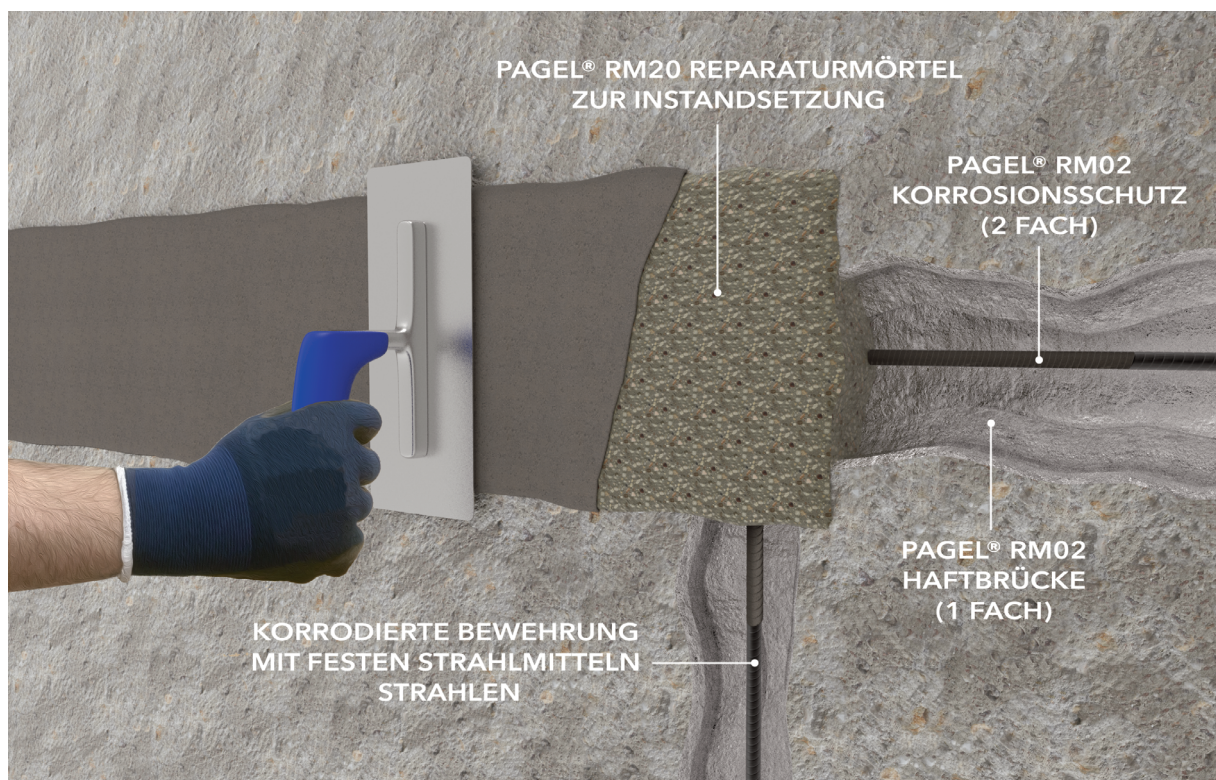
RM20 (PCC, RM) REPARATURMÖRTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › PCC und RM Betonersatzsystem gemäß
 - ZTV-ING Teil 3, Abschnitt 4
 - DAfStb-Richtlinie Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen (RL SIB)
 - DIN EN 1504-3 „Betonersatz für die statisch und nicht statisch relevante Instandsetzung“
- › Verwendbarkeitsnachweis durch allgemein bauaufsichtliches Prüfzeugnis (abP)
- › Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) - Nachweis der Prüfung zur Klassifizierung gemäß DIN EN 13501-1
- › Werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1504-3
- › Fremdüberwachung durch die Qualitätsgemeinschaft Deutsche Bauchemie e. V. (QDB)
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

ANWENDUNGSBEISPIEL:

Betoninstandsetzung mit **RM20** (PCC, RM) Reparaturmörtel



EIGENSCHAFTEN

- › Gebrauchsfertiger, zementgebundener Instandsetzungsmörtel
- › Muss lediglich mit Trinkwasser angemischt werden
- › Verarbeitbar per Handapplikation
- › Weichplastische Verarbeitungskonsistenz mit sehr guter Standfestigkeit an vertikalen und Über-Kopf-Flächen
- › Hoher Carbonatisierungswiderstand - reduziert das Eindringen von CO₂ und Feuchtigkeit
- › Weitgehend dicht gegen das Eindringen von Wasser und Öl

SYSTEMKOMPONENTEN

- RM02** Korrosionsschutz und Haftbrücke
- RM20** Reparaturmörtel
- MS05** PCC-Spachtel

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Instandsetzung von Beton-, Stahlbeton- und Spannbetonbauwerken
- › Reprofilierung von Brückendecks zur weiteren Abdichtung mit Abdichtungsbahnen oder Abdichtungssystemen im Heißauftrag
- › Anwendung als PCC I / PCC II / RM nach ZTV-ING
- › Gradientenausgleich von Brückendecks
- › Gefällebeschichtung bei Mastfundamenten
- › Betoninstandsetzung im Bereich von See- und Binnenwasserstraßen im Bereich der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW) gemäß ZTV-W LB 219

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

Feuchtigkeitsklasse	WO	WF	WA	WS
RM20	•	•	•	•

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	XW	XALL	XDYN	XBW
		1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2			1 2
RM20	•	••••	•••	•••	••••	••	••	••	•	•	••

* Bei Sulfatangriff bis 600 mg/l

TECHNISCHE DATEN

TYP			RM20 (PCC, RM)
Körnung		mm	0-2
Wassermenge	max.	%	12
Verarbeitungszeit ca.	20 °C	min	45
Verbrauch ca.		kg/(m ² · mm)	1,85
Frischmörtelrohddichte ca.		kg/m ³	2.200
Schichtdicke (gesamt in 2 Lagen)		mm	10-60**
Druckfestigkeit*	24 h	N/mm ²	≥ 30
	7 d	N/mm ²	≥ 40
	28 d	N/mm ²	≥ 50
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm ²	≥ 2
Klassifizierung gemäß EN 1504-3			R4
Beanspruchbarkeitsklasse gemäß DAfStb RL SIB			M2

* Prüfung der Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1; DAfStb Rili IH Lagerung B

** zulässige Gesamtschichtdicke gemäß ZTV-ING 50 mm

Hinweis: Alle Frisch- und Festmörtelprüfungen erfolgten 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.

Lagerung: 12 Monate. Kühl, trocken, frostfrei. In original verschlossenen Gebinden.

Lieferform: 25-kg-Sack, Europalette 1.000 kg

Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Packung 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.)

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 Abreißfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

Vornässen:

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

Betonstahl:

Freigelegte bzw. freiliegende Bewehrungsstähle durch Strahlen metallisch blank gemäß Reinheitsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 entrostet.

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:

Ggf. freiliegende und vorbereitete Bewehrungseinlagen lückenlos mit **RM02** Korrosionsschutz und Haftbrücke zweilagig beschichten. Hierbei Technisches Merkblatt beachten.

Händische Verarbeitung:

Die mineralische Haftbrücke **RM02** ist mit Bürste oder Besen auf den vorgenässenen, mattfeuchten Betonuntergrund lückenlos und porentief einzubürsten. Die nachfolgende Mörtelbeschichtung muss frisch-in-frisch erfolgen.

Anschließend **RM20** Reparaturmörtel mit geeigneten Arbeitsgeräten in die noch nicht abgebundene Haftbrücke festverdichtend einbringen, verteilen und glätten.

NACHBEHANDLUNG:

Freiliegende Mörtelflächen umgehend gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen.

Geeignete Nachbehandlungsmethoden:

Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder feuchtigkeits-speichernde Abdeckbahnen, **O1** Verdunstungsschutz. Bei Verwendung des **O1** Verdunstungsschutz Technisches Merkblatt beachten.