

VerguMix EP Verguss Reaktionharzvergussmörtel

Produkt- beschreibung:	fließfähiger, 2-komponentiger Reaktionsharzkunststoffmörtel, <u>geprüft nach DIN EN 1015-11; DIN EN 13412; in Anlehnung DIN 52450</u>
Anwendungsgebiete:	Vergumix EP Verguss ist speziell entwickelt für das Untergießen von Rippenplatten und kontinuierlichen Stahllamellen bei Gleisbefestigungen und Krananlagen sowie Hochregallagerbediengeräten. EP Verguss eignet sich auch für den Unterguss von Straßenbahnschienen sowie generell für den Unterguss von Brückenlagern, Stahlstützen, Maschinen, den Verguss zwischen Stahlplatten, das Vergießen von Unterflurfeuern und Verkehrsleitsystemen in Beton oder Asphalt, etc.
Produktmerkmale/ Vorteile:	<ul style="list-style-type: none"> ▶ keine Blasenbildung in der Oberfläche, Füllstoff mit Stammharz vorgemischt und im Vakuum entlüftet ▶ statisch und dynamisch hoch belastbar ▶ nach 24 Stunden voll belastbar ▶ hoch fließfähig, selbstverdichtend ▶ beständig gegen eine Vielzahl von Laugen und Säuren ▶ Benzin- und Mineralölbeständig ▶ Meerwasserbeständig ▶ Frost-Tausalzbeständig
Temperaturbeständigkeit:	Vergumix EP Verguss darf im Temperaturbereich: -40°C bis + 120°C (max. Langzeittemperatur + 72°C und max. Kurzzeittemperatur + 120°C) eingesetzt werden
Produktdaten:	
Chemische Basis:	2-komponentig Epoxidharzgebunden, lösemittelfrei
Farbe:	Härter-Komponente A: flüssig, klar Harz-Komponente B: flüssig, grau
Dichte:	1,78 kg/dm ³ bzw. Liter
Vergusshöhen:	20 - 80 mm
Verarbeitungszeit:	20 - 30 Minuten
Viskosität:	7000 mPa · s
Lieferform:	20 kg Kombibleicheimer mit 45 Eimer je Eurotauschalette
Entsorgung:	restentleerte Verpackung kostenlos (www.kbs.de)
Lagerbedingungen/ Lagerfähigkeit:	12 Monate ab Herstellungsdatum bei kühler und trockener Lagerung in unbeschädigten und ungeöffneten Originalgebinden und vor direktem Sonnenlicht geschützt bei Temperaturen zwischen + 10°C und + 25°C.
Verarbeitungs- bedingungen:	
Untergrundtemperatur:	+ 5°C min./+ 40°C max Unter + 5°C ist durch eine entsprechende Abdeckung und Beheizung während der Ausführung und der anschließenden Aushärtung für eine Erwärmung auf mindestens + 5°C zu sorgen.
Lufttemperatur:	+ 5°C min./+ 40°C max. Unter + 5°C ist durch eine entsprechende Abdeckung und Beheizung während der Ausführung und der anschließenden Aushärtung für eine Erwärmung auf mindestens + 5°C zu sorgen.
Materialtemperatur:	Vergumix EP Verguss ist ein Vergumix EP Verguss sollte vor der Verarbeitung temperiert (ca. + 20°C) gelagert werden.

VerguMix EP Verguss

Reaktionharzvergussmörtel

Verarbeitung:

Vorbereitung:

Der Untergrund muss tragfähig, trocken und rau sein. Hafthemmende Bestandteile wie Zementleim, lose Bestandteile, Öle, Anstrichreste oder ähnliches müssen entfernt werden. Es empfiehlt sich eine Vorbehandlung durch Sandstrahlen, Fräsen oder ähnlichem. Die Abreißfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Restfeuchte an der Oberfläche darf maximal 4% betragen. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3°C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Im übrigen gilt das DBV Merkblatt Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau Teil 2 Untergrund.

Anmischen:

Harz und Härter werden im richtigen Mischungsverhältnis geliefert. Die Härter Komponente muss restlos in das Harz/Sand-Gemischenteert werden, Mischzeit ca. 5 Minuten. Mit einem langsam-tourigen Rührgerät wird gründlich gemischt, dabei ist darauf zu achten dass auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufgerührt wird. Um eine homogene Mischung zu erhalten darf das Produkt nicht aus dem Liefergebilde verarbeitet werden sondern muss in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals gründlich aufgerührt werden.

Schalung/Einbau:

Erforderliche Schalung darf nicht saugend sein und muss dicht und fest verankert sein. Es empfiehlt sich die Schalung einzufetten um eine Haftung des Mörtels zu vermeiden. Bei Untergussarbeiten darf nur von einer Seite oder Ecke eingegossen werden um Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Nachbehandlung:

Der frisch eingebaute Mörtel ist mindestens 12 Stunden vor Feuchtigkeit zu schützen. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung kann es zu einer nicht Erhärtung in der Oberfläche kommen.

Technische Daten:

Mörtel-Druckfestigkeit gemäß DIN EN 1015-11	
Type	Vergumix EP Verguss
24 Stunden	≥ 40 N/mm ²
7 Tagen	≥ 70 N/mm ²
28 Tagen	≥ 80 N/mm ²

Mörtel-Biegezugfestigkeit gemäß DIN EN 1015-11	
Type	Vergumix EP Verguss
24 Stunden	≥ 30 N/mm ²
7 Tagen	≥ 40 N/mm ²
28 Tagen	≥ 50 N/mm ²

Prüfungen gemäß DIN 1504-6 Verankerung von Bewehrungsstäben		
Alter	24 Stunden	7 Tage
Einbindetiefe	104 mm	105 mm
Bruchlast	> 70 kN	> 70 N/mm ²
Gewindeanker M 16x200 Güte 4.6 Bohrlochdurchmesser 32 mm Versagen: Abriss der Gewindestange		

statischer E-Modul nach DIN EN 13412	
Vergumix EP Verguss	ca. 8.000 N/mm ²
Haftzugfestigkeit (gestrahlte Oberfläche)	
auf Beton	ca. 3 N/mm ²
auf Stahl	ca. 15 N/mm ²