

## SikaTop® Armatec®-110 EpoCem

### Armierungsschutz / Haftbrücke

<b>Beschreibung</b>	Zementgebundenes, epoxidharzvergütetes 3-Komponenten-Beschichtungsmaterial mit Korrosionsinhibitoren für den Armierungskorrosionsschutz sowie als Haftbrücke bei der Betoninstandsetzung. Erfüllt die Anforderungen nach EN 1504-7.
<b>Anwendung</b>	<p>Als Korrosionsschutz für Bewehrungsstahl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bei der Sanierung von Stahlbetonschäden mit Armierungskorrosion</li> <li>- zum präventiven Schutz von Armierungseisen in schlanken Stahlbetonkonstruktionen</li> </ul> <p>Als Haftbrücke auf Beton, Mörtel und Stahl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bei der Reprofilierung von Betonschäden mit Reparaturmörtel wie SikaTop-122 SP, Sika MonoTop-412 N</li> <li>- bei Verbindungen von Neu- und Altbeton</li> </ul>
<b>Vorteile</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Für das Prinzip 11 "Kontrolle der anodischen Bereiche", Verfahren 11.1 gemäß EN 1504</li> <li>■ Hervorragende Korrosionsschutzwirkung (mit Sika Korrosionsinhibitoren)</li> <li>■ Optimaler Haftvermittler auf Stahl und Beton</li> <li>■ Entspricht den Anforderungen nach EN1504-7</li> <li>■ Hohe Sperrwirkung gegen Wasser und Chloride</li> <li>■ Enthält Korrosionsinhibitoren</li> <li>■ Guter Haftgrund für nachfolgende Reparaturmörtel auf Zement- und EpoCem-Basis</li> <li>■ Kurze Überarbeitungszeiten (Korrosionsschutz)</li> <li>■ Spritzbar</li> <li>■ Frosttausalzbeständig</li> <li>■ Ermöglicht lange Überarbeitungszeiten</li> </ul>
<b>Atteste</b>	
<b>Prüfzeugnisse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- EN 1504: BAM, Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung, Berlin (DE) - Prüfbericht Nr. VI.1/14574-2 vom 13.05.2009</li> <li>- Schwingender Balken: BAM, Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung, Berlin (DE) - Prüfbericht Nr. VII.1/26904/1 vom 20.10.2009</li> <li>- Verbundverhalten: Polymerinstitut Dr. R. Stenner, Flörsheim (DE) - Prüfbericht Nr. P2965 vom 30.09.2002</li> </ul>



## Produktdaten

### Art

<b>Farbton</b>	Mischung: dunkelgrau Komp. A: weisse Flüssigkeit Komp. B: farblose Flüssigkeit Komp. C: dunkelgraues Pulver
----------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>Lieferform</b>	Einweggebinde zu 20 kg (A+B+C): 1,14 kg + 2,86 kg + 16 kg
-------------------	-----------------------------------------------------------

### Lagerung

<b>Lagerbedingungen / Haltbarkeit</b>	Im ungeöffneten Originalgebinden bei einer Lagertemperatur zwischen +5°C und +25°C: 12 Monate ab Produktionsdatum Komponente C vor Feuchtigkeit schützen!
---------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### Technische Daten

<b>Dichte</b>	Komp. A: 1,05 kg/L Komp. B: 1,03 kg/L Komp. C: 1,69 kg/L (Schüttdichte) Komp. A+B+C: ca. 2,00 kg/L Rohdichte der Schlämme
---------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>Thermischer Ausdehnungskoeffizient</b>	Ca. $18 \cdot 10^{-6}$ pro °C (EN 1770)
-------------------------------------------	-----------------------------------------

<b>Kohlendioxiddiffusions-Widerstand (<math>\mu\text{CO}_2</math>)</b>	Ca. 40.000 Karbonatisierungswiderstand für 1 mm Schichtstärke: ca 40 m
------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------

<b>Wasserdampfdiffusions-Widerstand (<math>\mu\text{H}_2\text{O}</math>)</b>	Ca. 700 Äquivalente Luftschichtdicke für 1 mm: ca. 0,7 m
------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------

### Mechanische / physikalische Eigenschaften

<b>Scherfestigkeit</b>	Ca. 16 N/mm <sup>2</sup> (Wartezeit: 2 Stunden)
------------------------	-------------------------------------------------

<b>Haftzugfestigkeit</b>	Auf sandgestrahltem Beton: > 1,5 N/mm <sup>2</sup> Auf Stahl: 1 - 2 N/mm <sup>2</sup>
--------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------

<b>E-Modul</b>	Ca. 16.400 N/mm <sup>2</sup> (statisch / +20°C)
----------------	-------------------------------------------------

### Systemdaten

<b>Systemaufbau</b>	<u>Einsatz als Korrosionsschutz unter SPCC:</u> - 2 Arbeitsgänge Korrosionsschutzbeschichtung mit Heizkörper- oder Flächenpinsel - 1 Beschichtung als Verschleißschicht mit Quarzsandabstreung 0,4 - 0,8 mm Verbrauch: Für den Gesamtaufbau ca. 2,5 kg/m <sup>2</sup> /mm Trockenschichtdicke ~ 1,5 - 2 mm
---------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<u>Einsatz als Korrosionsschutz unter Reprofiliermörtel wie SikaTop-122 SP oder Beton:</u> - 2 Arbeitsgänge - Gesamtverbrauch ca. 4 kg/m <sup>2</sup> - Trockenschichtdicke mindestens 2 mm
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Temperaturen	+5°C	+20°C	+30°C
Zwischen 1. und 2. AG	5 Std.	3 Std.	2 Std.
Zwischen 2. AG und Verschleißschicht (nur für Spritzmörtel erforderlich)	12 Std.	10 Std.	8 Std.
Zwischen letztem AG SikaTop-Armatec 110 EC und Spritzmörtel (SPCC)	24 Std.	24 Std.	24 Std.
Reprofiliermörtel (händische Applikation)	8 Std.	5 Std.	3 Std.

#### Einsatz als Haftbrücke unter PCC oder Beton:

- Vornässen des Untergrundes ist zwingend notwendig. Der Auftrag der Haftbrücke auf den mattfeuchten Untergrund erfolgt mit mittelharterm Pinsel, Roller oder geeignetem Spritzgerät. Für die optimale Haftung wird die Haftschlämme mit hartem Besen in die Oberfläche einmassiert.
- Der Verbrauch hängt stark von der Rauigkeit des Untergrundes ab, üblicherweise ist mit einem Materialverbrauch von 1,5 - 2,0 kg/m<sup>2</sup> zu rechnen.

Der nachfolgende Reprofiliermörtel oder der Neubeton kann entweder nass in nass auf die applizierte Haftschlämme aufgetragen werden, oder bis zu einer maximalen Wartezeit von

6 Std.	bei +30°C
5 Std.	bei +20°C
2 Std.	bei +10°C
1 Std.	bei +5°C

Das frisch applizierte SikaTop-Armatec 110 EpoCem ist bis zum Auftrag der nachfolgenden Schicht vor Verschmutzung und Regen zu schützen.

#### Verarbeitungshinweise

##### Untergrundvorbereitung / Grundierung

###### a) Korrosionsschutz

Vorbereitung des Betonstahls auf den Normreinheitsgrad Sa 2. Der Stahl ist im nicht korrodierten Bereich noch ca. 2 cm in Stabrichtung und bei Korrosion über die Hälfte der Flanke zusätzlich in diesem Bereich komplett freizulegen (mindestens 1 cm tief) und zu strahlen.

###### b) Haftbrücke

Der Betonuntergrund muss fest, frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz sein. Insbesondere müssen öl- und wachshaltige Schichten, sowie an der Oberfläche vorhandene Zementschlämme entfernt werden.

Die Oberfläche ist lt. ÖVBB-Richtlinie "Erhaltung und Instandsetzung von Bauten aus Beton und Stahlbeton" durch geeignete Methoden derart zu bearbeiten, dass auf der gesamten Fläche eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Rautiefe von mindestens 2mm vorhanden sind.

#### Verarbeitungsbedingungen / Limiten

<b>Untergrundtemperatur</b>	Mindestens	+5°C
	Maximal	+30°C

<b>Lufttemperatur</b>	Mindestens	+5°C
	Maximal	+30°C

## Verarbeitungsanweisung

<b>Mischen</b>	<p>Komp. A : B : C = 1,14 : 2,86 : 16 (Gew.-Teile) oder 1,14 : 2,86 : 10 (Vol.-Teile) Es darf auf keinen Fall Wasser zugesetzt werden!</p> <p>Komp. A und Komp. B vor dem Öffnen gut schütteln. Beide Flüssigkeiten in einem geeigneten Mischgefäß vorlegen und ca. 30 Sek. mischen. Unter stetigem Rühren (250 bis 350 U/min.) Komponente C hinzugeben (Mischzeit ca. 3 Min.). 5 - 10 Minuten ruhen lassen, bis das Material eine streichfähige, schwach tropfende Konsistenz aufweist.</p> <p><u>Wichtig:</u> Komp. A und Komp. B immer erst kurz (max. 15 Min.) vor der Herstellung der Gesamtmischung zusammenmischen. Harz und Härter beginnen sofort mit der Reaktion. Das Ende der Topfzeit ist nicht zu erkennen!</p>
<b>Verarbeitungsgeräte</b>	<p>Maschinenverarbeitung Gerät z.B.: Putzmeister Sprayboy Schnecke D 4 1/2 oder 4 1/4 Feinputzspritzgeräte Ø 10, Ø 12 Putzmeister Trichterspritzpistole</p>
<b>Gerätereinigung</b>	Bei nicht ausgehärtetem Mörtel mit Wasser, andernfalls mechanisch.
<b>Verarbeitungszeit</b>	3 Stunden im Temperaturbereich von +5°C bis +30°C

## Aushärtungsbedingungen

<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bei Benützung von SikaTop-Armatec 110 EpoCem als Haftbrücke zwischen Alt- und Neubeton ist eine Anschlussbewehrung zur Schubkraftübertragung gemäß den entsprechenden Richtlinien auszuführen.</li> <li>- Der Reprofiliermörtel/Beton darf keine beschleunigten Rezepturen aufweisen!</li> </ul>
-----------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## CE-Kennzeichnung

	
Sika Services AG Tüffenwies 16 CH-8048 Zürich	
1003	
09	
2116-CPD-0101	
EN 1504-7 Produkt für den Bewehrungskorrosionsschutz	
Korrosionsschutz	Bestanden
Gefährliche Substanzen	Übereinstimmung mit 5.3

## Sicherheitsvorschriften

<b>Messwerte</b>	Alle in diesem Produktdatenblatt aufgeführten technischen Daten stammen aus Laborversuchen. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der effektiven Werte führen.
<b>Wichtige Sicherheitshinweise</b>	Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt unter <a href="http://www.sika.at">www.sika.at</a>

## Rechtliche Hinweise

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäss den Produktdatenblättern bis zum Verfalldatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter «[www.sika.at](http://www.sika.at)» abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.



Sika Österreich GmbH  
Dorfstrasse 23  
6700 Bludenz-Bings

Tel. +43 (0)50 610 0  
Fax +43 (0)50 610 1901  
[www.sika.at](http://www.sika.at)  
[info@sika.at](mailto:info@sika.at)

