Ravenit Vergussmörtel

Schwindkompensierter Trockenmörtel

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Pulvriger Fertigmörtel mit mineralischen Füllstoffen. Bindet unter Wasserzugabe hydraulisch ab. Enthält Quellstoffe. Rascher Festigkeitsanstieg. Frei von korrosionsfördernden Bestandteilen.
Verwendungszweck	Starrer Verguss von Fugen und Hohlräumen bei Bauwerken aus Beton bzw. gegen angrenzende Stahlflächen; für Kranbahnschienen; Verankerung von Maschinenfundamenten; Verguss von Leitplanken und Geländern; Unterfütterung von Fundamentplatten und Widerlagern. Sanierung kleiner Schadstellen auf waagrechten Betonflächen. Nicht für flächigen Verguss verwenden.
Eigenschaften	Ravenit Vergussmörtel besitzt gute Fließeigenschaften, bindet aufgrund einer leichten Quellung schrumpffrei ab, ist schon nach einem Tag belastbar und erreicht eine sehr hohe Festigkeit; gegen Druck- und Schlagbeanspruchung, sowie Erschütterung sehr widerstandsfähig. Frost-Tausalzbeständig XF4 (ÖNORM B 3329).
Farbtöne	Zementgrau.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Im Originalgebinde trocken mind. 6 Monate lagerstabil.

Technische Daten

Verbrauch	ca. 2,2 kg Ravenit Vergussmörtel je Liter Hohlraum
Mischungsverhältnis	ca. 3 l Wasser / 25 kg Sack.
Dichte	Rohdichte: Frisch: 2,3 kg/l; Nach Erhärtung: 2,2 kg/l.
Topfzeit	Ca. 20 Minuten bei +20°C. Danach darf angerührter Mörtel nicht mehr verarbeitet werden, auch nicht unter Zugabe von Wasser, sondern ist zu verwerfen.
Quellen	nach 24h 0,1% (ÖNORM B 3329)
Druckfestigkeit	30 MPa nach 1 Tag, 65 MPa nach 28 Tagen (gemäß ÖNORM B 3329)
Biegezugfestigkeit	5 MPa nach 1 Tag, 8 MPa nach 28 Tagen (gemäß ÖNORM B 3329)
Füllvolumen	Fülltiefe: ■ Bei Flächenausmaß bis 50 x 50 cm: bis 75 cm Fülltiefe. ■ Bei Verguss von länglichen Maschinenfundamenten: bis 30 cm Fülltiefe (je 1,5 lfm Fuge vorsehen).
Schwinden	Klasse Sk2 nach 90d (ÖNORM B 3329)

Ausziehwiderstand	< 0,6 mm (EN 1504-6)
Chloridionengehalt	<= 0,05% (EN 1504-6)
Frostbeständigkeit mit Taumittelangriff	XF4 (ÖNORM B 3329)

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Der Beton muss fest, frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz sein. Reste von Entschalungsmitteln, insbesondere öl- und wachshaltige, müssen entfernt werden. Der Beton soll schwach mattfeucht sein; im allgemeinen ist daher ein Vornässen des Untergrundes vor der Verarbeitung, insbesondere im Freien, sowie bei älteren, ausgetrockneten Betonflächen, zweckmäßig. Stehendes Wasser muss entfernt werden (zB. durch Abblasen mit Druckluft). Bei Anschluss von Stahlflächen (zB. Stahlschienen) müssen diese gut entrostet und sauber sein. Darauf ist eine Haftbrücke mit Agropox KC 220 Klebe- und Stopfmörtel aufzutragen und dann nass in nass der Ravenit Vergussmörtel einzubringen.
Verarbeitungsbedingungen	Verarbeitungszeit: Ca. 20 Minuten bei +20°C. Danach darf angerührter Mörtel nicht mehr verarbeitet werden, auch nicht unter Zugabe von Wasser, sondern ist zu verwerfen.
Verarbeitungstemperatur	Mind. +5°C (Untergrund, Luft und Material).
Verarbeitung	Das notwendige Anmachwasser pro 25 kg Sack wird bis auf einen kleinen Rest, der später zur Einstellung der Konsistenz benötigt wird, im Mischgefäß vorgelegt. Der pulverförmige Ravenit Vergussmörtel (allenfalls abgemagert) wird unter dauerndem, intensiven Mischen mit elektrisch betriebenem Rührgerät langsam und portionsweise zugegeben. Die Mischung muss homogen und klumpenfrei sein.
Nachbehandlung	Die Oberfläche des aufgetragenen Mörtels mit Folie oder nassen Tüchern mind. 1 Tag lang abdecken. Vor Sonneneinstrahlung und Zugluft schützen, um eine optimale eine Festigkeitsentwicklung sicherzustellen.
Werkzeugreinigung	Mit Wasser. Auf den Geräten ausgehärtetes Material kann mechanisch mit Hilfe von Zementan Betonlöser oder Agrofix-Lösung entfernt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung
Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden.
In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH
Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at