DisboCRET® 713 Korrosionsschutz und Haftbrücke

Mineralischer Korrosionsschutz und Haftbrücke für die Betoninstandsetzung

Produktbeschreibung

Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Kunststoffmodifizierter Zementmörtel
Verwendungszweck	Korrosionsschutz für Bewehrungsstahl und Haftschlämme zwischen Beton und DisboCRET 633 Saniermörtel bzw. DisboCRET 636 Saniermörtel.
Eigenschaften	■ Korrosionsschutz und Haftbrücke in einem ■ einfache Zubereitung – nur mit Wasser anrühren ■ sehr gute Verarbeitungseigenschaften ■ kurze Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen ■ einsetzbar auf feuchten Untergründen ■ frost- und tausalzbeständig ■ erfüllt die Anforderungen der EN 1504-7: Korrosionsschutz der Bewehrung
Verpackung / Gebindegrößen	15 kg - Sack
Lagerung	Trocken, mind. 9 Monate ab Herstelldatum, 9 Monate chromatarm
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

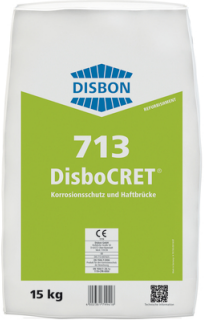
Technische Daten

Verbrauch	■ Korrosionsschutz: ca. 150 g/m Trockenmörtel je Auftrag, (Bewehrungseisen Ø 16 mm). ■ Haftbrücke: ca. 1,5–1,6 kg/m2 Trockenmörtel, je nach Art des Untergrundes
VOC	Für diese Produktgruppe existiert kein EU-Grenzwert. Dieses Produkt enthält max. < 1 g/l VOC.
Schüttgewicht	Schüttdichte: ca. 1,19 kg/dm³
Haftzugwerte	Haftzugfestigkeit: 28 d > 2,0 N/mm²
Trockenschichtdicke	Korrosionsschutz: mind. 1 mm
Gis-Code	ZP1

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Bewehrungsstahl nach DIN EN ISO 12944-4 (Ersatz für DIN 55 928, Teil 4) bzw. ISO 8501-1 bis zum Oberflächenreinheitsssgrad Sa 2 1/2 entrosten und entstauben.

CE NEU!



Der Beton muss tragfähig, sauber, frei von losen Teilen, trennend wirkenden Substanzen (z.B. Altanstriche, Öl, Fett) sein.

Der Untergrund muss frei von korrosionsfördernden Bestandteilen (z.B. Chloride) sein.
Zementstein ist so weit abzutragen, dass Haftschlämme und Instandsetzungsmörtel am Zuschlag haften können.

Die Kanten der Ausbruchstellen sind zwischen 45–60° abzuschrägen.
Untergrund vornässen (mattfeucht).

Materialzubereitung

Abgemessene Wassermenge in ein Gefäß geben. Die entsprechende Menge Trockenmörtel unter gründlichem Rühren mit geeignetem Rührwerk (max. 400 U/min) nach und nach zugeben, ca. 3 Minuten mischen, bis eine homogene und streichfähige Schlämme entsteht.

Mischung

Trockenmörtel : Wasser = 1 Gewichtsteil : 0,25 Gewichtsteile (pro 15 kg - Sack ca. 3,75 l Wasser)

Verarbeitungsbedingungen

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur:

mind. 5 °C, max. 30 °C.

Verarbeitung

- Als Korrosionsschutz:
  Den ersten Korrosionsschutzanstrich unmittelbar nach dem Entrosten satt mit einem Pinsel auftragen.
  Nach ca. 20 Minuten (bei 20 °C) kann der zweite Auftrag erfolgen.
  Der Bewehrungsstahl muss vollständig umhüllt werden.
  Nach Aushärtung der zweiten Beschichtung nach ca. 20 Minuten (bei 20 °C) kann die Haftbrücke aufgebracht werden.

- Als Haftschlämme:
  Das Material mit einer Bürste in den vorbereiteten Untergrund gleichmäßig, porenfüllend, intensiv einbürsten.
  Den Reprofilierungsmörtel nass in nass auftragen.
  Sollte die Haftschlämme, z.B. durch Arbeitsunterbrechungen, vor dem Einbau des Instandsetzungsmörtels abbinden, muss sie vollständig aushärten und anschließend erneut frisch aufgetragen werden.

Verarbeitbarkeit

Bei 20 °C ca. 180 Minuten.

Geeignete Untergründe

Bewehrungsstahl und Beton.

Die Abreißfestigkeit des Untergrundes muss i.M. 1,5 N/mm² betragen, kleinster

Einzelwert mindestens 1,0 N/mm².

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch mit Wasser.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

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.