Ravenit Verschleißmörtel

Hartkorneinstreuung für Industrieestriche und Monolithböden

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Pulverförmiger Trockenmörtel aus schwindarmen Spezialzementen und ausgewählten Hartstoffen der Belagsgruppe C (nach ÖNORM B 2232).
Verwendungszweck	Zur Herstellung besonders strapazfähiger Oberflächen von frisch verlegten Estrichen oder Monolithböden. Für Fußböden in der Industrie, Werkstätten, Lagerhallen, Speditionsbetrieben, Großgaragen usw. Speziell geeignet bei mechanischer Beanspruchung durch Begehen und Befahren, schleifende und rollende Reibung von Hubstaplern; nicht bei Fahrzeugen mit Stahlrädern.
Eigenschaften	Ravenit Verschleißmörtel bewirkt, trocken auf frischen Zementestrichen oder Monolithbeton aufgestreut und eingearbeitet, verschleißfeste Oberflächen mit hohem Abriebwiderstand. Durch Auswahl unter den verschiedenen Farbtönen sind gleichzeitig optisch ansprechende Industriefußböden erzielbar. Ordnungsgemäß hergestellter Ravenit Verschleißmörtel-Boden ist öldicht und beständig gegen säurefreie Mineralöle.
Farbtöne	Hellgrau als Lagerware. Grün und Rot auf Anfrage. Baustellen- oder verarbeitungsbedingt kann es zu Farbtonschattierungen kommen.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Materialprüfanstalt Hartl GmbH, Resselstraße 5, 2120 Wolkersdorf. Prüfung erfolgte gemäß ÖNORM EN 13892-3 (Verschleiß nach Böhme)
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Stets gut verschlossen und trocken lagern. Ravenit Verschleißmörtel ist bei trockener Lagerung im Originalgebinde ca. 1 Jahr lagerfähig. Der Inhalt angebrochener Säcke sollte rasch verbraucht werden. Ware mit Knollen- oder Klumpenbildung, z.B. wegen unsachgemäßer Lagerung, darf nicht verwendet werden.
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	2,0 - 5,0 kg/m² Ravenit Verschleißmörtel, je nach Untergrundbeschaffenheit, Verarbeitungsbedingungen und Belastungsanforderungen.
Schüttgewicht	1,45 kg/l.
Biegezugfestigkeit	ca. 8 N/mm² *).
Druckfestigkeit	Ca. 80 N/mm² *)
	*) Biegezugfestigkeit/Druckfestigkeit von Prismen 4 x 4 x 16 cm im Alter von 28 Tagen und Lagerung bei 20°C. Je nach W/B-Wert und Verdichtung können sich in der Praxis abweichende Werte ergeben.
Verschleißwiderstand	(ÖNORM 13892-3), Verfahren nach Böhme: 2,8 cm³ pro 50 cm². Der Schleifverschleiß wurde an Würfeln mit 7,1 cm x 7,1 cm Kantenlänge, hergestellt aus einem Mörtel nach EN 13892-1 mit einem W/B Wert von 0,30 bestimmt.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

■ **1. Industrieestrich:**

Unterbeton:
Güte mind. C 25/30, Oberfläche staubfrei, frei von Öl, Bitumen und Erdreich oder sonstiger Verschmutzung, rau zugerieben.
Zementschlämme oder schlecht haftende Betonteile durch sorgfältige Grob- und Feinreinigung entfernen. Haftzugfestigkeit mind. 1,5 N/mm².
Unmittelbar vor Verlegung des Estrichs den Unterbeton vornässen, Pfützen auseinanderbürsten und Ravenit Haftbrücke (siehe eigenes Technisches Merkblatt) aufbürsten.

Auf die Ravenit Haftbrücke wird nass in nass der Estrich fachgerecht aufgebracht.

■ **2. Monolithboden:**

Rollierung oder anderen tragfähigen Untergrund mit PE-Folie überlappend abdecken.
Nach der Schalungsarbeit und Verlegung allfälliger Bewehrung wird der Monolithbeton meist als Transportbeton eingebracht.

Betongüte:
Der Beton muss mind. C 25/30 entsprechen und alle statischen Anforderungen erfüllen.

Verarbeitung

■ Zeitpunkt:
Beim Aufstreuen und Einarbeiten von Ravenit Verschleißmörtel in eine frisch hergestellte Industrieestrich oder Monolithboden-Oberfläche, muss diese mit Estrichlegerbrettern begehbar sein und darf keine Wasser- oder Zementleimabsonderung aufweisen.
Im Allgemeinen wird zuerst mit dem Scheibenglätter vorgeglättet. Der Ravenit Verschleißmörtel wird im Lieferzustand, und zwar ca. 2 bis 5 kg/m² (je nach Untergrundbeschaffenheit, Verarbeitungsbedingungen und Belastungsanforderungen), trocken und gleichmäßig auf die frische Oberfläche aufgebracht.
Nach einer Wartezeit bis der eingestreute Ravenit Verschleißmörtel Feuchtigkeit aus dem Beton aufgenommen hat, wird das Material mit dem Scheibenglätter eingearbeitet und geglättet. Randbereiche und schwer zugängliche Stellen werden manuell mit der Traufel bearbeitet. Es erfolgt nun immer nach den Bedienungsabhängigen Wartezeiten (Witterung, Temperatur, Beton, etc.) ein Glättvorgang.
Anschließend wird mit dem Flügelglätter durch ein oder mehrmaligen Nachglätten mit Zwischenwartezeiten eine extrem glatte und dichte Oberfläche erzielt.

Nachbehandlung	Die fertiggestellte Verschleißschichte 7 Tage lang durch Auflegen von überlappenden PE-Folien vor vorzeitigem Austrocknen schützen. Zugluft und direkte Sonnenbestrahlung sind dabei fernzuhalten. Die Verarbeitung von Ravenit Verschleißmörtel ist handwerkliche Facharbeit. Die handwerklichen Regeln und Normen des Baugewerbes und des Estrichlegerhandwerkes sind sinngemäß zu beachten.
Überarbeitbarkeit	Mechanisch geglättete Einstreuböden können durch ihre glatte Oberfläche bei nachfolgenden Anstrichen zu Haftungsproblemen führen. Eine geeignete Oberflächen/Untergrundvorbehandlung ist durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Wasser reinigen. Ausgehärteter Ravenit Verschleißmörtel lässt sich nur mechanisch oder mit Zementan Betonlöser entfernen.
Hinweise	Erforderliche Fugen sind gemäß Vorschriften des Statikers nach ca. 3 Tagen durch maschinelles Nassschneiden herzustellen. Zur Füllung allfälliger Fugen bieten wir je nach örtlicher Situation und Beanspruchung bewährte Produkte an.

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.