DisboCRET® Saniermörtel 636

Standfester Betoninstandsetzungsmörtel (PCC) R4 / XF4

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Kunststoffmodifiziertes, 1-komponentiges Zementmörtel-Trockengemisch (PCC). Durch Zugabe von Wasser lässt sich eine gut zu verarbeitende Ausgleichsspachtelmasse für Betonoberflächen herstellen. Entspricht den Anforderungen der Klasse R 4 nach EN 1504-3; Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken Teil 3 (statisch und nicht statisch relevante Instandsetzung), Instandsetzungsverfahren 3.1, 3.3, 4.4, 7.1, 7.2, sowie der ÖVBB Richtlinie „Erhaltung und Instandsetzung von Bauten aus Beton und Stahlbeton“. Zusätzliche Anforderung an Instandsetzungsmörtel bei besonderer Exposition und Belastung.
Verwendungszweck	Zur Betoninstandsetzung im Hoch- und Ingenieurbau. Geeignet für Betonersatz von anspruchsvollen Bauteilen aus Stahlbeton, wie Säulen, Decken, Betonplatten.
Eigenschaften	■ Einfache und verarbeitungsfreundliche Applikation; ■ 1-komponentig; ■ Manuell und maschinell verarbeitbar; ■ Wird nur mit Wasser angemengt; ■ Frosttausalzbeständig XF 4; ■ Geprüft nach ÖVBB Richtlinie.
Farbtöne	Grau.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	■ Materialprüfanstalt Hartl GmbH, Staatl. akkreditierte Prüf- u. Überwachungsstelle für das Bauwesen; Prüfung gem. ÖVBB Richtlinie "Erhaltung und Instandsetzung von Bauten aus Beton und Stahlbeton" Ausgabe 2010, Gütezeichen ÖBV und EN 1504-3. ■ Das Produkt Disbocret Saniermörtel 636 ist bei der Österreichischen Bautechnik Vereinigung (ÖBV, www.bautechnik.pro) als Instandsetzungsmörtel R4, XF4 gemäß Pkt. 6.8.3.2 der ÖBV-Richtlinie "Erhaltung und Instandsetzung von Bauten aus Beton und Stahlbeton" gelistet.
Gutachten	25 kg.
Lagerung	Im Originalgebinde trocken mind. 18 Monate lagerfähig.
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	Ca. 21 kg/m² je cm Schichtdicke.
Regelschichtdicke	Ca. 5 - 40 mm nass pro Arbeitsgang.
Mischungsverhältnis	100 Gewichtsteile Disbocret Saniermörtel 636, 15 Gewichteile Wasser, das sind ca. 3,9 l Wasser auf 1 Sack (=25 kg) Disbocret Saniermörtel 636.
Dichte	Festmörteldichte-28d [kg/m³]: 2107.
Topfzeit	■ Bei 5°C: 1,5 Stunden, ■ Bei 20°C: 1 Stunde, ■ Bei 35°C: ½ Stunde.
Druckfestigkeit	47,6 MPa.
Maximale Korngröße	2 mm.
Chloridionengehalt	Eindringen von Chloridionen: ≤ 0,6 % der Zementmasse (Zone 8-10 mm)
Freies Schwinden nach 90 d	≤ 1,2 mm/m.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Die Betonoberfläche muss fest, frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz sein. Farbreste und Reste von Entschalungsmitteln, insbesondere öl- und wachshaltige, sowie an der Oberfläche sitzende Zementschlämme müssen vollständig entfernt werden. Die Betonoberfläche ist durch Sand- bzw. Hochdruckwasserstrahlen (ab 400 bar) soweit vorzubereiten, bis Abreißfestigkeiten von mindestens 1,5 N/mm² erreicht werden. Für die Verarbeitung von Hand ist eine Rautiefe von mind. 0,5 mm erforderlich. Zugehörige Haftbrücke: Disbocret 713 Korrosionsschutz und Haftbrücke Der Untergrund ist währenddessen mind. 12 Stunden vorzunässen.
Verarbeitungstemperatur	Am Untergrund: Mind. +5°C; Max. +30°C.
Verarbeitung	**Mörtelmischung**: Entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis Wasser vorlegen und unter dauerndem Rühren Disbocret Saniermörtel 636 langsam zugeben. Mit einem niedertourigen, elektrischen Rührgerät oder Zwangsmischer so lange durchmischen, bis ein gleichmäßiges homogenes Gemisch hergestellt ist (Mischzeit mind. 3 Minuten!). Disbocret Saniermörtel 636 nicht mit Zusatzmittel oder Additiven vermischen! Disbocret 713 Korrosionsschutz und Haftbrücke ist in die mattfeuchte Ausbruchsstelle unter Druck einzubürsten, wobei möglichst viel Material stehenbleiben muss. In die noch frische Haftbrücke, also nass in nass, Disbocret Saniermörtel 636 einbringen und gut verdichten. Hohlräume vermeiden. Disbocret Saniermörtel 636 nicht mit Stahl- oder Kunststofftraufel (Glättkelle) bearbeiten, sondern mit einem Reibbrett ebnen. Vor dem Abreiben anziehen lassen. **Maschinenverarbeitung (Spritzen):** Disbocret Mörtel 636 kann insbesondere mit Schneckenförderpumpen gefördert und verspritzt werden, zB. mit KIWI-Mini Spritzmeister MSI der Fa. Kiwisch-Maschinen/Graz. Beim ersten Spritzgang sind Löcher und Lunker zuverlässig auszufüllen und die Untergrundrauigkeit zu egalisieren. Im zweiten Spritzgang wird die eigentliche Schichtstärke aufgebracht. Sie ist wie zuvor beschrieben nachzuarbeiten. Alle einschlägigen Normen und Richtlinien, sowie die anerkannten Regeln der Technik sind zu beachten. Für die Ausführung ist ein geschultes Personal (siehe ÖNORM B 4200, Teil 6) heranzuziehen.
Zwischenwartezeiten	Disbocret Saniermörtel 636 nach Disbocret 713 Korrosionsschutz und Haftbrücke nur nass in nass; Disbocret Saniermörtel 636 nach Disbocret Saniermörtel 636 mindestens 24 Stunden *) Keinesfalls mit Wasser nacharbeiten. Nicht mit Zement pudern! *) Bei Wartezeiten über 48 Stunden neuwerlich eine Haftbrücke aus Disbocret 713 Korrosionsschutz und Haftbrücke vorsehen.
Nachbehandlung	Rasches Austrocknen, zB durch Sonne oder starke Luftbewegung, muss verhindert werden; deshalb sind die Regeln für die Nachbehandlung von Mörteln unbedingt zu beachten. Frisch hergestellte Flächen durch Abdecken mit Matten oder Plastikfolien schützen oder mehrmals täglich satt mit Wasser besprühen.
Überarbeitbarkeit	Disbocret Saniermörtel 636 kann mit Anstrichstoffen, die für alkalischen Untergrund geeignet sind, überstrichen werden (zB. mit Agrosit Betoncolor, Disbocret Elastic, Disbocret Elastic Struktur, Disbocret E).
Werkzeugreinigung	Bei nicht ausgehärtetem Mörtel können Arbeitsgeräte mit Wasser gereinigt werden. Der erhärtete Mörtel muss mechanisch entfernt werden.

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.

Avenarius-Agro GmbH
Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700,
Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at