

PAGEL V2/10, V2/40, V2/80, V2/160 **БЫСТРОТВЕРДЕЮЩИЙ ЗАЛИВОЧНЫЙ РАСТВОР ПАГЕЛЬ**

09/20

Сертификаты и испытания:

- Сертификат соответствия DAfStb-Richtlinie (VeBMR) «Изготовление и применение заливочных бетонов и растворов на минеральной основе» (QDB)
- Материал в соответствии с DIN EN 1504-6 «Анкеровка металлической арматуры»
- Высокая устойчивость к морозу и воздействию размораживающих солей: CDF-метод (**V2/40** и **V2/160**);
- Заводской контроль производства согласно DIN EN 1504-6
- Предприятие сертифицировано в соответствии DIN EN ISO 9001:2015

Свойства:

- Возможность нагнетания насосом и простое применение
- Контролируемое расширение (увеличение объема)
- Возможность нагрузки через 2 часа (также при +5°C)
- Высокая ранняя и конечная прочность
- Низкое водоцементное отношение
- Высокая стойкость к морозу и размораживающим солям
- Водонепроницаемый, а также в высокой степени стойкий к минеральным маслам и ГСМ
- Выполняет требования класса горючести А1 по решению 2000/605/ЕС Европейской Комиссии от 26 сентября 2000 года (опубликовано в официальном бюллетене L258)

Области применения:

- Быстротвердеющий заливочный раствор и бетон для прецизионного оборудования всех видов
- Турбины, генераторы, компрессоры, дизельные двигатели и другие энергетические установки, подвергающиеся высоким динамическим нагрузкам
- Фиксаторы, анкерные крепления
- Стальные и бетонные опоры
- Сборные железобетонные конструкции и стальные конструкции
- Опоры мостов и сопряжения мостовых конструкций
- Рельсовые подъемные краны и радиотелескопы, сталеплавильные и металлургические заводы, а также горнодобывающие предприятия
- Система крепления рельс к опорной плите
- Система ремонта Немецкие железные дороги Безбалластный путь "Feste Fahrbahn" - это железобетонные преднапряженные плиты заводского изготовления с рельсовыми скреплениями System 300 компании Vossloh
- целлюлозно-бумажные комбинаты, химические и нефтеперерабатывающие заводы, ВЭУ, ветроэнергетические установки, радиовышки сотовой связи
- сталелитейные и металлургические заводы, а также горно-обогатительные комбинаты
- EBA/ Deutsche Bahn AG Oberbautechnik TZF61 имеющий допуск подливочный материал для регулировки по высоте рельсовых креплений

Классы увлажнения относительно коррозии бетона в результате реакции щелочи с кремниевой кислотой				
Класс увлажнения	WO	WF	WA	WS
	сухой	влажный	влажный Доступ щелочи снаружи	влажный Доступ щелочи снаружи Сильная динамическая нагрузка
V2	•	•	•	•

Размер гранулометрической фракции материалов PAGEL соответствует на основании DIN EN 12620 классу восприимчивости к щелочам E1 из надежных источников.

Классификация по классу экспозиции согласно: DIN 1045-2/EN 206-1

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
	0	1234	123	1234	1234	123**	123
V2/10	•	••••	•••	•••	••••	••	••
V2/40	•	••••	•••	•••	••••	•••	••
V2/80	•	••••	•••	•••	••••	•••	••
V2/160	•	••••	•••	•••	••••	•••	••

*При сульфатной агрессии до 600 мг/л

**с дополнительными защитными мероприятиями согласно DIN 1045-2

Классификация согласно директиве DafStb VeBMR						
	Класс текучести	Класс распыла смеси:	Класс усадки:	Класс ранней прочности:	Класс прочности на сжатие:	
V2/10	Классификация	*f2		SKVM II	B	C 55/67
V2/40	Классификация	f2		SKVM II	B	C 55/67
V2/80	Классификация	-	a3	SKVB 0	B	C 60/75
V2/160	Классификация	-	a2	SKVB 0	A	C 60/75

Технические характеристики

Технические характеристики			V2/10	V2/40	V2/80	V2/160
Материал						
Размер заполнителя		мм	0-1	0-4	0-8	0-16
Высота подливки		мм	5 - 30	20 - 100	50-200	100 - 400
Количество воды		%	макс. 13	13	11	10
Расход (сухая смесь) ок.		кг/м ³	2.000	2.000	2.100	2.100
Насыпная плотность свежего раствора		кг/м ³	2.250	2.300	2.300	2.350
Жизнеспособность		при +20°C	мин. 30	30	30	30
Степень текучести		5 мин.	мм ≥650	≥650	-	-
		30 мин	мм ≥550	≥550	-	-
Распływ конуса		5 мин.	мм -	-	≥700	≥600
		30 мин	мм -	-	≥620	≥520
Степень расширения		24 ч	% к объему ≥0,1	≥0,1	≥0,1	≥0,1
		2 ч	≥5	≥5	≥5	≥5
		4 ч	≥10	≥10	≥10	≥10
		6 ч	≥12	≥12	≥12	≥12
		8 ч	≥15	≥15	≥15	≥15
		12 ч	≥18	≥18	≥18	≥18
		1 день	≥30	≥25	≥25	≥40
		7 дн.	≥60	≥60	≥60	≥60
Прочность на сжатие*		28 дн	≥70	≥70	≥70	≥70
		91 дн.	≥75	≥80	≥80	≥80
		1 дн.	≥25.000	≥25.000	≥25.000	≥25.000
		28 дн.	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000
Модуль эластичности (статичный):		N/mm ²				

*Испытание прочности на сжатие раствора согласно DIN EN 196-1;

Испытание прочности на сжатие бетона согласно DIN EN 12390-3

Примечание: Все указанные контрольные показатели соответствуют DafStb VeBMR-Rili. Испытания свежего и затвердевшего раствора при 20 °C ±2 °C, хранение контрольных образцов через 24 часа до испытания на прочность в воде при 20 °C ±2 °C, более высокие и низкие температуры приводят к отклонениям свойств свежего и затвердевшего раствора и результатов испытаний. В зависимости от температуры может быть подобрана консистенция вследствие незначительного сокращения воды затворения.

Хранение: 6 месяцев. В прохладном, сухом месте, беречь от мороза. В оригинальной закрытой упаковке.

Упаковка: 25 кг мешок, европаллета 1000 кг.

Класс опасности: безопасно, соблюдать указания на упаковке

GISCODE: ZP 1

PAGEL – состав материала:

Цемент: согласно DIN EN 197-1

Зернистый наполнитель: согласно DIN EN 12620

Добавки: согласно DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (зола уноса, микросилика и т.д.)

Добавки: согласно DIN EN 934-4

Применение

Подготовка поверхности: основательно очистить и освободить от незакрепленных и препятствующих адгезии частиц, в том числе от цементного шлама и загрязнений посредством водоструйной или другими способами очистки до несущей зерновой структуры; Должна быть обеспечена достаточная прочность на отрыв ($\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, $\text{KEW} \geq 1.0 \text{ N/mm}^2$).

Смачивание поверхности:

Бетонную поверхность основательно смачивать (до капиллярного насыщения) примерно в течение 6-24 часов.

Сталь:

Оголенную стальную арматуру очистить до металлического блеска посредством абразивоструйной обработки (до степени SA 2 ½ согласно DIN EN ISO 12944-4).

Цветные металлы: цемент и все материалы на его основе могут при определенных условиях вызывать в зонах контакта коррозию цветных металлов (алюминия, меди, цинка). Обратитесь, пожалуйста, за консультацией к нашим технологом.

Опалубка: Опалубка должна быть прочно и надежно закреплена, места примыканий к бетонному основанию гидроизолированы. Использовать непитывающую опалубку.

Выступы заливки /подливки:

Ширина ненагруженных выступов фундаментов заливаемых конструкций не должна превышать 50 мм со всех сторон, кроме стороны заливки. При заливке фундаментных плит под оборудование, испытывающих динамические нагрузки и являющихся предварительно напряженными, а также испытывающих напряжения по краям, оптимальной является заливка заподлицо с плитой основания, или излишки должны быть сняты под углом 45°, или свеженанесенный материал выравнивается в одну плоскость с плитой основания. Таким образом устраняются передача напряжений и трещинообразование (соблюдать конструктивные предписания и требования статике).

Смешивание: Сухая смесь готова к применению и смешивается только с водой. Вода не полностью заливается в смеситель принудительного действия, туда же добавляется сухой раствор. Смесь перемешивается примерно 3 минуты. Затем добавляется оставшаяся вода и перемешивается еще 2 минуты до получения однородной массы.

Вода для смешивания: чистая водопроводная вода.

Предельные температуры при применении (основание, воздух и температура раствора): от +5°C до +35°C.

Низкие температуры и холодная вода затвердения замедляют набор прочности, требуется интенсивное принудительное перемешивание и уменьшается текучесть. Высокие температуры ускоряют набор прочности и также могут уменьшить текучесть.

Заливка: Процесс заливки следует производить только с одной стороны или с угла, не допуская перерывов. При больших объемах заливки рекомендуем подавать материал от середины плиты с помощью воронки и/или соответствующего шланга. Заливаются сначала (примерно чуть ниже верхнего края) анкерные отверстия и затем машинные (или другие) плиты.

Последующая обработка: поверхности, подверженные атмосферным воздействиям, после окончания работ защищать от преждевременного испарения (ветра, сквозняка, прямых солнечных лучей), от 3 до 5 дней.

Соответствующие методы защиты: создание «водяного тумана», укрытие поверхности пленкой, термопленкой или использование покрытия, удерживающего влагу O1 PAGEL. При применении O1 PAGEL соблюдать данные технического описания на материал.

Данные этого проспекта, технические консультации и прочие рекомендации основаны на обширной научно-исследовательской работе и имеющемся опыте. Однако они не являются обязательными – также в связи с правовой охраной третьих лиц – и не освобождают заказчика от собственного контроля и проверки пригодности продукции вместе с технологией применения для намеченной цели. Приведенные параметры являются усредненными. Возможны отклонения. Рекомендации, отличающиеся от представленных в проспекте, требуют письменного подтверждения. Проектировщики и исполнители работ должны ознакомиться с последней технологией и соответствующей действующей версией данного технического описания. Наши технические консультанты охотно помогут Вам в любое время. Мы рады оказанному Вами интересу к нашим продуктам. С выпуском данного проспекта вся ранее опубликованная информация о продуктах теряет силу. Актуальную и действующую версию Вы можете найти в Интернете по адресу: www.pagel.com