

PAGEL E1 PAGEL E1SF БЕЗУСАДОЧНЫЙ АНКЕРОВОЧНЫЙ ПОДЛИВОЧНЫЙ РАСТВОР

09/20

Сертификаты и испытания:

- Материал в соответствии с DIN EN 1504-6 «Анкеровка металлической арматуры» (E1);
- Высокая устойчивость к морозу и воздействию размораживающих солей: CDF-метод (E1);
- Заводской контроль производства согласно DIN EN 1504-6
- Предприятие сертифицировано в соответствии DIN EN ISO 9001:2015

Свойства:

- Высокая текучесть (E1);
- Мягкопластичная консистенция (E1SF);
- Контролируемое расширение с силовым замыканием
- Высокая ранняя и конечная прочность, а также высокая сила сцепления
- Низкое водоцементное отношение
- В высокой степени стойкий к минеральным маслам и горючим материалам
- Выполняет требования класса горючести А1 (невоспламеняемый) по решению 2000/605/ЕС Европейской Комиссии от 26 сентября 2000 года (опубликовано в официальном бюллетене L258)

Области применения:

- Очистные сооружения
- Запрессовка и заливка при анкерировании в скальных породах, грунте, бетоне, в каменной или кирпичной кладке (E1)
- Для выполнения работ на потолочных поверхностях и для заполнения швов, полостей и анкеров (E1SF)
- На вертикальных поверхностях, а также для центробежной заливки труб и колодцев следует применять E1SF

Классы увлажнения относительно коррозии бетона в результате реакции щелочи с кремниевой кислотой					
Класс увлажнения	WO	WF	WA		WS
	сухой	влажный	влажный Доступ снаружи	щелочи	влажный Доступ щелочи снаружи Сильная динамическая нагрузка
E1	•	•	•		•
E1SF	•	•	•		•

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	123	1234	123**	123
E1	•	••••	•••	•••	••••	•••	•
E1SF	•	••••	•••	•••	•••	•••	•

*При сульфатной агрессии до 1500 мг/л

**с дополнительными защитными мероприятиями согласно DIN 1045-2

Технические характеристики

Материал			E1	E1SF
Размер заполнителя		мм	0-0,5	0-0,5
Количество воды		%	30	13
Степень текучести	5 мин.	мм	≥700	не определено
	30 мин	мм	≥600	не определено
Степень расплыва DIN EN 13395-1	5 мин	мм	не определено	150-190
Расход (сухая смесь) ок.		кг/м ³	1.600	1.800
Насыпная плотность свежего раствора ок.		кг/м ³	2.050	2.000
Жизнеспособность ок.	при +20°C	мин.	45	45
Степень расширения	24 ч	% к объему	≥0,1	≥0,1
	1 день	N/mm ²	≥40	≥15
	7 дн.	N/mm ²	≥55	≥40
Прочность на сжатие*	28 дн	N/mm ²	≥65	≥50
	1 день	N/mm ²	≥5	≥4
	7 дн.	N/mm ²	≥6	≥6
Прочность на растяжение при изгибе*	28 дн	N/mm ²	≥7	≥7

*Испытание прочности на растяжение при изгибе и прочности на сжатие раствора согласно DIN EN 196-1;

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

Упаковка: E1: 20 кг мешок, европаллета 960 кг.

E1SF: 25 кг мешок, европаллета 1000 кг

Класс опасности: безопасно, соблюдать указания на упаковке

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, микрокремнезем 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 технологам.

Опалубка: Опалубка должна быть прочно и надежно закреплена, места примыканий к бетонному основанию гидроизолированы. Использовать невпитывающую 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 статики).

Смешивание: Сухая смесь готова к применению и смешивается только с водой. Вода не полностью заливается в смеситель принудительного действия, туда же добавляется сухая смесь. 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