

## E1F PAGEL

09/20

### Анкеровочный и инъекционный клеевой раствор

#### Сертификаты и испытания:

- Материал согласно DIN EN 1504-6 «Анкерирование (закрепление) арматурных стальных стержней»
- Заводской контроль производства согласно DIN EN 1504-3
- Предприятие сертифицировано в соответствии DIN EN ISO 9001:2015

#### Свойства:

- высокая текучесть
- низкое в/ц отношение
- контролируемое расширение
- не содержит зернистого заполнителя
- набирает высокую начальную и конечную прочность и высокую прочность сцепления
- препятствует коррозии, водонепроницаем и маслостоек
- соответствует условиям класса строительных материалов A1 (невоспламеняемый) согласно решению 2000/605/EG Европейской комиссии от 26 сентября 2000 года (опубликовано в рабочем листке L258)

#### Области применения:

- запрессовка и заливка при анкерировании в скальных породах, грунте, бетоне, в каменной или кирпичной кладке
- заполнение трещин, швов, гравийных гнезд и полостей на вертикальных и горизонтальных поверхностях
- запрессовка каналов для арматурных элементов
- забутовка кислотозащитных плит при ремонтно-восстановительных работах на очистных сооружениях и в канализационных коллекторах

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
<b>E1F</b>	*	*	*	*

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
	0	1234	123	123	1234	123
<b>E1F</b>	*	***	***	***	***	**

\*При воздействии сульфатов до 1500 мг/л

\*\* с дополнительными защитными мероприятиями согласно DIN 1045-2

## Технические параметры

Материал	E1F		
Размер зерна	мм		0-0,125
Количество воды	макс.	%	35
Расход (сухая смесь) ок.		кг/м <sup>3</sup>	1500
Плотность свежего раствора		кг/м <sup>3</sup>	1900
Жизнеспособность ок.	при +5°C	мин.	90
	при +20°C	мин.	60
	при +30°C	мин.	45
Степень распыла согласно DIN EN 445	через 5 мин.	см	25-40
	через 30 мин.	см	25-40
Время истечения через воронку Марша: воронка 10 мм	через 5 мин.	сек	≤25
	через 30 мин.	сек	≤25
Степень расширения	24 ч	% к об.	≥0,1
	1 день	N/mm <sup>2</sup>	≥30
	7 дн.	N/mm <sup>2</sup>	≥45
Прочность на сжатие*	28 дн.	N/mm <sup>2</sup>	≥60
	1 день	N/mm <sup>2</sup>	≥4
	7 дн.	N/mm <sup>2</sup>	≥6
Прочность на растяжение при изгибе	28 дн.	N/mm <sup>2</sup>	≥7

\* Испытание прочности на растяжение при изгибе согласно DIN EN 196-1

**Примечание:** Все приведенные характеристики соответствуют DAfStb VeBMR.

Все испытания свежего и затвердевшего раствора проводятся 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:** 20 кг- мешок, европаллета 960 кг, биг-бэг 1000 кг

**Класс опасности:** не опасен, соблюдать указания на упаковке.

**Состав материала PAGEL:**

**Цемент:** согласно DIN EN 197-1

**Наполнитель:** 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 другим способом очистки до несущей зерновой структуры; должна быть обеспечена достаточная прочность на отрыв ( $\geq 1,5$  МПа, KEW  $\geq 1,0$  МПа).

### Смачивание поверхности:

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

### Железобетон:

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 (например, 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 соответствующий (например, 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 затворения 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 PAGELOBERFLÄCHENSCHUTZ. При применении O1 PAGELOBERFLÄCHENSCHUTZ 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](http://www.pagel.com)