

PAGEL HF 10 (C80/95)

02.21

Высокопрочный заливочный раствор (0-1 мм)

Свойства:

- высокая текучесть
- низкое в/ц отношение
- модифицирован микрокремнеземом
- высокая прочность уже через 24 часа и высокая конечная прочность
- возможность нагнетания насосом на большие расстояния и высокая технологичность нанесения – в том числе при низких температурах (запросить пригодность Вашего насоса для использования)
- контролируемое расширение с силовым замыканием между железобетонными сборными конструкциями
- соответствует условиям класса строительных материалов А1 (невоспламеняемый) согласно решению 2000/605/EG Европейской комиссии от 26 сентября 2000 года (опубликовано в рабочем листке L258)

Области применения:

- заливка швов
- заполнение полостей
- заливка сборных конструкций

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
HF 10	•	•	•	•

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
HF10	•	••••	•••	•••	••••	••	

*При воздействии сульфатов до 600 мг/л

** с дополнительными защитными мероприятиями согласно DIN 1045-2

Классификация согласно DAfStb VeBMR	
Класс текучести	f 3
Класс растекаемости	-
Класс усадки	SKVM 1
Ранний набор прочности	A
Класс прочности на сжатие	C80/95

Сертификаты и испытания:

- Сертификат соответствия DAfStb-Richtlinie (VeBMR) «Изготовление и применение заливочных бетонов и растворов на минеральной основе» (QDB)
- Заводской контроль производства согласно DIN EN 1504-6
- Предприятие сертифицировано в соответствии DIN EN ISO 9001:2015

Технические параметры

Материал			HF 10
Размер зерна заполнителя	мм		0-1
Глубина подливки (толщина слоя)	мм		5-30 (100)**
Количество воды затворения	макс.	%	12
Расход ок. (сухой смеси)		кг/м ³	2000
Насыпная плотность свежего раствора		кг/м ³	2300
Жизнеспособность		мин.	≥ 90
Степень расширения	24 ч	% к объему	≥ 0,1
	1 день	N/mm ²	≥ 70
	7 дн.	N/mm ²	≥ 95
Прочность на сжатие*	28 дн.	N/mm ²	≥ 115
	1 день	N/mm ²	≥ 8
	7 дн.	N/mm ²	≥ 13
Прочность растяжения при изгибе**	28 дн.	N/mm ²	≥ 15
	28 дн.	N/mm ²	≥ 35.000
Модуль эластичности (статичный)	28 дн.	N/mm ²	≥ 35.000

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

** согласно E DIN 18088-5:2017-12

Указание: 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: 9 месяцев. В прохладном, сухом месте, беречь от мороза. В оригинальной закрытой упаковке.

Упаковка: мешок 25 кг, европаллета 1.000 кг

Класс опасности: не опасен, соблюдать указания на упаковке.

GISCODE: ZP 1

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 (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 сухой раствор. Смесь перемешивается примерно 3 минуты. Затем добавляется оставшаяся вода и перемешивается еще 2 минуты до получения однородной массы.

Вода затворения: чистая водопроводная вода.

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 затворения: чистая водопроводная вода.

Предельные температуры при применении (основание, воздух и температура раствора): от +1°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. При применении O1 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.pasel.com