

BETEC® 330 N

Einkomponentiger, kunststoffvergüteter Zementmörtel I / Instandsetzungsmörtel R4, XF4 (zugelassen für manuelle und maschinelle Applikation gemäß ÖVBB-Richtlinie)

Produktbeschreibung

BETEC® 330 N ist ein einkomponentiger, kunststoffvergüteter Zementmörtel der sowohl maschinell im Zuge der Nassspritztechnik als auch manuell verarbeitet werden kann. Im Zuge der Nassspritztechnik wird eine sehr gute Verdichtung des Mörtels erzielt, so dass eine hohe Dichtigkeit und eine sehr gute Frost- und Tausalzbeständigkeit erzielt werden. Über die Nassspritztechnik können geringe Rückprallwerte erreicht werden. Die gespritzten Mörtellagen lassen sich leicht nacharbeiten und nachglätten. **BETEC® 330 N** ist verarbeitungsfreundlich und praxisgerecht. **BETEC® 330 N** enthält zusätzlich Kunststofffasern, so dass das Risiko einer Oberflächenrissebildung minimiert ist. In Abhängigkeit der Schichtdicke steht folgender Sieblinienbereich zur Verfügung:

BETEC® 330 N

Sieblinienbereich: 0 - 4 mm

Beschichtungshöhe: 10-30 mm



Anwendungsgebiete

BETEC® 330 N wird für den Schutz und die Instandsetzung von Betonbauteilen eingesetzt. Zu den Hauptanwendungsgebieten gehören:

- Betonersatz in der Brückenbauinstandsetzung (horizontal, vertikal, überkopf)
- Instandsetzungsmörtel für Betonbauwerke
- Applikation im Hoch- und Tiefbau

Verarbeitungshinweise

Der **BETEC®** Mörtel wird jeweils mit der vorgegebenen Wassermenge in einem Zwangsmischer aufgerührt. Eine



knollen- bzw. klumpenfreie, homogen auf-gerührte Mischung wird dadurch erzielt, dass ca. 4/5 der benötigten Wassermenge in den Mischer eingegeben werden. Nach Hinzugabe der Pulverkomponente und nach einer ca. 2-minütigen Mischzeit wird die restliche vorgegebene Wassermenge zugegeben. Je nach Mischgerät ist die Mischzeit unterschiedlich; sie beträgt insgesamt jedoch mindestens 4 Minuten. Das gemischte Material weist somit eine homogene Konsistenz auf. Im Zuge der Nassspritztechnik wird der so angemischte und homogen aufgerührte **BETEC®** Mörtel 330 N in den Vorratsbehälter der Nassspritzanlage eingefüllt: Zur „Schmierung“ des Förderschlauches wird vor dem ersten Arbeitsgang eine Zementschlämme in den Förderschlauch eingegossen, damit die Innenreibung des Förderschlauches reduziert wird. Danach wird der Förderschlauch mit der Zementschlämme an den Schneckenausgang angeschlossen. Mit dem **BETEC® 330 N** Mörtel wird die Zementschlämme aus dem Förderschlauch herausgepumpt bis eine gleichmäßige Mörtelkonsistenz gegeben ist. Bei diesem Vorgang ist die Spritzdüse am Schlauchende noch nicht angeschlossen. Nach kurzer Wasserreinigung des Schlauchendes wird das Düsensystem aufgesteckt. Vor dem Einschalten der Maschine wird minimal



Druckluft auf die Düse gegeben, um Verdichtungen des nachsackenden Mörtels im Bereich des Düsenkopfes zu verhindern. Durch diesen Vorgang bleibt der Luftkanal der Düse frei. Damit ist die Nassspritzanlage betriebsbereit. Nach dem Einschalten der Förderpumpe wird die Druckluftunterstützung erst erhöht, wenn der Mörtel aus der Düse austritt. Bei richtiger Einstellung des Düsenkopfes wird bei der Nassspritztechnik der Rückprall minimiert. Die Spritzdüse wird rechtwinklig zur Spritzfläche geführt. Bei freiliegender Bewehrung hat der geschulte Düsenführer darauf zu achten, dass durch den Spritzprozess eine „satte“ Einbettung erreicht wird.

CE	
0921	
Grace Bauprodukte BETEC® Mörtelsysteme Pyrmonter Straße 56 D-32676 Lügde Werk Essen	
12	
Leistungserklärung No.: GRAESS-7416-01	
0921 - CPR - 2064	
EN 1504 -3	
CC Mörtel für statisch relevante Instandsetzung (auf Basis von hydraulischem Zement)	
Druckfestigkeit	Klasse R4
Chloridionengehalt	≤ 0,05 %
Haftvermögen	≥ 2,0 MPa
Behindertes Schwinden/Quellen	≥ 2,0 MPa
Karbonatisierungswiderstand	bestanden
Elastizitätsmodul	≥ 20 GPa
Temperaturwechselverträglichkeit, Teil 1	≥ 2,0 MPa
Kapillare Wasseraufnahme	≤ 0,5kg * m-2 * h-0,5
Brandverhalten	A1
Gefährliche Stoffe	Übereinstimmung mit EN 1504-3, 5.4

Technische Daten (siehe auch Prüfbericht – B 632 1/13)

alle Angaben bei + 20 °C ermittelt		BETEC® 330 N
Sieblinienbereich	[mm]	0-4
Beschichtungshöhe	[mm]	10-30
Frischmörteldichte	[kg/dm³]	ca. 2,2
Verarbeitungszeit (20 °C) (temperaturabhängig) ¹⁾	[min]	ca. 45
Verarbeitungstemperatur min/max (Bauteiltemperatur) Bei Temperaturen unter +5 °C Winterbaumaßnahmen einleiten (DIN 1045)	[°C]	+5 /+30
max. Wasserzugabe ²⁾	[l/25 kg]	ca. 3,2
Kalkulationsmenge	[kg/m³]	2.000
Prüfung auf Nichtbrennbarkeit		Brandschutzklasse A 1
Konsistenz		steifplastisch
Gesamtchloridgehalt	[%]	≤ 0,6
E-Modul (maschinell / manuell)	[N/mm²]	i.M. 39.000 / 36.000
Haftzugfestigkeiten	[N/mm²]	≥ 2,0
Druckfestigkeit ³⁾	nach 24 h 7 d 28 d [N/mm²]	30 55 60
Festigkeitsklasse		C55/67

1) Tiefe Temperaturen verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Frühfestigkeit, hohe Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und verringern die Verarbeitungszeit

2) Trinkwasserqualität

3) Lagerung der Probekörper in Anlehnung an DIN EN 1 96 T1, die Festigkeitswerte sind Mittelwerte aus der Produktionsüberwachung. Die Festigkeitswerte variieren ja nach Verarbeitung (maschinell / manuell)

Zuordnung der Expositionsklassen nach DIN 1045-2/EN 206-1 bzw. beständig gegen:																			
	XO		XC				XS			XD			XF				XA		
	0	1	2	3	4	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1	2	3	
BETEC® 330 N	•	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	•	•	•	-	•	-	-	

Bei der manuellen Verarbeitung wird zunächst eine mineralische Haftbrücke aufgetragen (z.B. **BETEC**® 022, s. Merkblatt Nr. 3.07). Anschließend erfolgt der sofortige Auftrag des Mörtels **BETEC**® 330 N, d.h. frisch-in- frisch. Die Haftbrücke darf nicht angetrocknet sein.

Untergrundvorbehandlung

Der mineralische (Beton-) Untergrund ist von Schmutz, Fett und allen haftvermindernden Teilen oder Schichten zu befreien, bis der Kernbeton freiliegt. Die vorbereitete (Beton-) Unterlage muss ausreichend rau (griffig) sein – die Kapillaren müssen geöffnet sein. Das Vor- wässern des Betonuntergrundes erfolgt so lange, bis dieser wasser- gesättigt ist (mind. jedoch 4 Stunden). Die (Beton-) Unter- grundoberfläche darf zum Zeitpunkt des Auftragens nur „matt- feucht“ erscheinen; ste- hendes Wasser infolge des Vorwässerns des (Beton-) Untergrundes ist zu entfernen. Die (Beton-) Untergrundoberfläche muss frostfrei sein. Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen.

Nachbehandlung

Die einzuhaltende Nachbehandlung der Mörteloberflächen erfolgt wie bei allen hydraulisch abbindenden Zementmörteln z.B. mit feuchthal- tenden Jutesäcken und darüber liegenden Kunststofffolien. Der Nachbehandlungszeitraum beträgt mind. 5 Tage. Der Nachbehandlungs- zeitpunkt muss so früh wie möglich einsetzen, jedoch spätestens nach Beginn der ansteifenden Mörtelober- flächen. Alternativ zu den herkömmlichen Nachbehandlungs- maßnahmen ist der Einsatz von einem Verdunstungsschutzmittel möglich.

Besondere Hinweise

Zugelassen für manuelle und maschinelle Applikation gemäß ÖVBB-Richtlinie.



Lieferform

25-kg Sackgebinde



Lagerung

Trocken, original verschlossene Gebinde, frostfrei gelagert, 12 Monate haltbar. GISCODE ZP1.

gcpat.com | T +49 (0) 40 52601-730 | F +49 40 52601 731

Wir hoffen, dass diese Informationen von Nutzen sind. Sie beruhen auf von uns als richtig und zuverlässig angesehene Daten bzw. Wissen und werden dem Benutzer für die eigene Betrachtung, Untersuchung und Überprüfung zur Verfügung gestellt, jedoch ohne Garantie unsererseits hinsichtlich erreichbarer Ergebnisse. Alle Angaben, Empfehlungen und Hinweise verstehen sich im Rahmen unserer für alle von uns gelieferten Artikel geltenden Verkaufsbedingungen. Keine dieser Angaben, Empfehlungen und Hinweise sind für patent- und urheberrechtsverletzende Zwecke zu interpretieren oder sollen gegen die Rechte Dritter verstoßen.

BETEC 330 N ist eine Handelsmarke von GCP Applied Technologies, Inc., die eventuell in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern eingetragen ist. Diese Handelsmarke wurde anhand der zum Zeitpunkt der Veröffentlichung verfügbaren öffentlichen Daten ermittelt und gibt den aktuellen Inhaber oder Status der Marke möglicherweise nicht genau wieder.

© Copyright 2016 GCP Applied Technologies Inc. Alle Rechte vorbehalten.

GCP Applied Technologies Inc., 62 Whittemore Avenue, Cambridge, MA 02140 USA

Pyrmonter Straße 56 32676 Lügde

GCP0082-0816 BETEC 330 N

