

PHILIPP BETEC® Verguss

Systemzugelassener fließfähiger Fugenmörtel für das PHILIPP POWER DUO SYSTEM

Produktbeschreibung

PHILIPP BETEC® Verguss ist ein fließfähiger, zementgebundener Mörtel, spezifisch entwickelt für die Fugenfüllung und kraftschlüssige Verbindung von Fugen in Kombination mit dem PHILIPP POWER DUO SYSTEM.

Vorteile

- Zulassung (AbZ Nr. Z-21.8-2028) in Kombination mit dem PHILIPP POWER DUO System für kraftschlüssige Fugenverbindungen im zulassungspflichtigen Bereich.
- Sehr gut pumpfähig mit Schalung, wodurch ein kontinuierliches Vergießen ermöglicht wird.
- Hohe Anfangsfestigkeitsentwicklung, wodurch eine frühe Entschalung ermöglicht wird.
- Durch kontrollierte Volumenvergrößerung ist der Mörtel schrumpfungsfrei und garantiert somit eine Kraftschlüssige Fugenverbindung.
- Hochfließfähig, somit homogene und hohlraumfreie Verfüllung gegeben.
- CE zertifiziert gemäß EN 1504-6.

Zertifikate

- CE zertifiziert gemäß EN 1504-6.
- Deutsche Baugenehmigung (AbZ Nr. Z-21.8-2008) in Verbindung mit dem PHILIPP POWER DUO System für den strukturellen Anschluss von Fertigteilen.

Anwendungsgebiete

PHILIPP BETEC® Verguss dient zur kraftschlüssigen Fugenverbindung im konstruktiven, zulassungspflichtigen Bereich unter Einsatz von geeigneten Schalungen für:

- Verbindung von Betonelementen, Fertigbauteilen, Stützen und Balken.
- Stahlträger und -säulen.
- Rahmen von Türen und Fenstern.

Hinweis

Philipp BETEC® Thixo dient zur kraftschlüssigen Fugenverbindung im konstruktiven zulassungspflichtigen Bereich, aber mit steifplastischer Konsistenz (siehe Datenblatt Nr. 2.20).

Mehr Infos zum Philipp Power Duo System unter www.philipp-gruppe.de

Produkteigenschaften

Technische Daten/Eigenschaften(*)

		PHILIPP BETEC® VERGUSS
Parameter	Einheit	Werte*
Sieblinienbereich	[mm]	0-4
Konsistenz	[-]	Sehr fließfähig
Maximum Wasserzugabe - bei +5 °C - bei +20 °C - bei +30 °C	[l/25 kg]	2,9 2,6 2,3
Verarbeitungszeit	[min]	≥ 30
Verarbeitungstemperatur	[°C]	+5 bis +30
Quellmaß	[Vol-%]	> 0,1
Frischmörteldichte	[kg/dm³]	≈ 2,2
Ergiebigkeit (25kg Sack)	[l]	≈ 12 - 13
Druckfestigkeit (**) - 24 St. - 28 Tage	[MPa]	≈ 40 ≈ 95
Bemessungswerte der Querkraftfähigkeit parallel zur Fuge (vorgesehener Einbau)	[kN/m]	90
Druckfestigkeitsklasse	[-]	C 60/75
Expositionsklassen (***)	[-]	X0, XC1-XC4, XD1-XD3, XS1-XS3, XA1-XA2, XF1-XF3
Feuchteklassen (***)	[-]	WO, WF, WA
Haltbarkeit		12 Monate Trocken und frostfrei gelagert in original verschlossenem Gebinde.
Verpackung		Säcke von 25 kg mit Plastikliner. 40 Säcke pro Palette (1.000 kg)
Aussehen		Graues Pulver

(*) Typische Werte der Eigenüberwachung. Alle Tests wurden unter Laborbedingungen (20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte) durchgeführt.

(**) Bei den dargestellten Druckfestigkeiten handelt es sich um Druckfestigkeitengemessen an Prismen nach DIN EN 196-1.

(***) Gemäß EN 206-1:2001 in Kombination mit DIN 1045-2.

Anwendung

1. Untergrundvorbehandlung

- Die Vorbereitung des Untergrundes muss gemäß EN 1504-10 Teil 7 erfolgen.
- Der Untergrund muss frei von Schmutz, Fett, Schlämmen, losem Beton, losen Partikeln oder Schichten sein, die sich nachteilig auf die Haftung auswirken könnten.
- Allen beschädigten Beton entfernen und den Untergrund durch Sand- oder Kugelstrahlen, Hochdruckwasserstrahlen oder sonstige Verfahren vorbereiten, bis der Grundbeton freigelegt ist und so eine ausreichende Rauheit (Bindung) und offene Poren bietet.
- Der Untergrund muss mit sauberem Wasser im Voraus befeuchtet werden, bis er durchtränkt ist. Der Untergrund sollte feucht sein, aber kein freistehendes Wasser aufweisen.
- Der Untergrund muss frostfrei sein und eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² haben.

2. Mischvorgang

- Das Produkt muss unter Verwendung eines geeigneten Zwangsmischers (400–600 rpm) gemischt werden. Der Mischkopf muss vollständig im Pulver eingetaucht sein.
- 4/5 der erforderlichen Wassermenge in den Mischer geben und 2 Minuten lang mischen. Die übrige Wassermenge zugeben. Um die gewünschte Konsistenz zu erhalten, kann der Wasseranteil variiert werden. Niemals mehr als die höchstzulässige Wassermenge verwenden. Weitere 2 Minuten lang mischen, bis eine klumpenfreie, homogene Mischung entstanden ist.
- Die Mischzeit ist vom Typ des Mixers abhängig. Die Mindestzeit beträgt 4 Minuten.
- Die Mischung muss ruhen, um während des Mischens eingeschlossene Luft wieder freizusetzen.
- Wenn der Mörtel fertig angemischt ist, sofort auftragen.
- Wenn das Material abzubinden beginnt, erneut mischen, aber niemals zusätzliches Wasser hinzugeben.

3. Verarbeitung

- Das Material wird immer von einer Seite oder Ecke aus in einem kontinuierlichen Arbeitsgang gegossen oder gepumpt. Eine dichte und nicht absorbierende Schalung ist erforderlich. Um einen Luftporeneinschluss zu verhindern, müssen ausreichend Entlüftungslöcher vorgesehen werden.
- Keine Vibration anwenden.

4. Nachbehandlung

- Die Nachbehandlung muss gemäß EN 13670 in Verbindung mit DIN EN 1045-3 erfolgen.
- Bei warmen oder windigen Bedingungen muss das aufgetragene Material durch nebelfeine Zerstäubung mit sauberem Wasser oder Schutzplanen gegen Austrocknung geschützt werden, bis das erste Abbinden stattgefunden hat.
- Bei kalten Bedingungen mit isolierter Plane, Polystyren oder anderen isolierenden Materialien abdecken. Bis zum endgültigen Abbinden die Oberflächen vor Frost und Regen schützen.
- In kalten, feuchten oder unbelüfteten Bereichen kann es erforderlich sein, einen längeren Aushärtungszeitraum vorzusehen oder eine Zwangsbelüftung anzuwenden, um Kondensation zu vermeiden. Entfeuchter niemals während der Aushärtungszeit oder innerhalb von 28 Tagen nach Auftrag einsetzen.
- Es wird empfohlen, die Schalung erst nach 48 Stunden zu entfernen.
- Die Nachbehandlung sollte mindestens 5 Tage betragen.
- Die Nachbehandlung sollte so bald wie möglich stattfinden; spätestens, wenn die Oberfläche des Materials anfängt, abzubinden.
- Als Alternative zu konventionellen Behandlungsmethoden können geeignete Curings verwendet werden, um einen schnellen Wasserverlust zu verhindern.

5. Reinigung und Pflege

- Die Mischwerkzeuge sollten sofort mit sauberem Wasser gereinigt werden. Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

6. Hinweise

- Zementähnliche Materialien können unter bestimmten Bedingungen zu Inkompatibilitäten in Verbindung mit Nichteisen-Metallen führen (wie z.B. Aluminium, Kupfer, Zink).
- Niedrige Temperaturen verlangsamen den Materialfluss und verzögern die frühzeitige Festigkeitsentwicklung. Hohe Temperaturen können die Festigkeitsentwicklung beschleunigen und die Verarbeitungszeit des Materials verringern.
- Je nach Geometrie und Anwendungsstärke kann Bewehrungsstahl erforderlich sein.
- Der seitliche Überstand der Verfüzung sollte so niedrig wie möglich gehalten werden (etwa 20–50 mm).

Gesundheit & Sicherheit

PHILIPP BETEC® Verguss ist ein zementgebundenes Produkt und kann daher Reizungen an Haut und Augen verursachen. Diese sollten während der Anwendung geschützt werden. Tragen Sie stets Schutzkleidung, und Schutzhandschuhe. Das Tragen einer Staubschutzmaske wird dringend empfohlen. Spülen Sie Spritzer auf Augen oder Haut sofort mit reichlich Wasser ab. Konsultieren Sie einen Arzt, wenn die Reizung fortbesteht.

MSDS können bei GCP Applied Technologies oder von unserer Website bezogen werden.

GISCODE ZP1.

Zertifikat CE



0921

GCP Germany GmbH
Pyrmonter Str. 56
D-32676 Lügde
Werk Essen

14

GCPSS-100659-01

0921-CPR-2065

EN 1504-6

Verankerungsprodukt

gcpat.de | Deutschland Kundenservice: +49 5281 7704 0

Wir hoffen, dass die obigen Informationen von Nutzen sind. Sie beruhen auf für uns als richtig und zuverlässig betrachtenden Daten und Angaben und sollen dem Kunden zu Inbetrachtziehungs-, Überprüfungs- und Nachweiszwecken dienen, jedoch ohne Garantie unsererseits hinsichtlich erreichbarer Ergebnisse. Alle Angaben, Empfehlungen und Hinweise sind für patent- oder urheberrechtsverletzende Zwecke zu interpretieren. Für dieses Produkt bestehen ggf. Patente oder Patentanmeldungen.

Betec® ist ein eingetragener Handelsname von GCP Applied Technologies Inc. Alle angegebenen Werte sind Laborwerte. Kennwerte unter Baustellenbedingungen können hiervon abweichen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.

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

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

In Deutschland, GCP Germany GmbH, Alte Bottroper Str. 64, Essen, 45356

Dieses Dokument ist nur zum letzten aktualisierten Datum gültig und gilt nur für den Gebrauch in Deutschland. Es ist wichtig, dass Sie immer auf die aktuell verfügbaren Informationen unter der folgenden URL verweisen, um zum Zeitpunkt der Verwendung die aktuellsten Produktinformationen zur Verfügung zu stellen. Zusatzliteratur wie Auftragnehmerhandbücher, Technische Merkblätter, Detailzeichnungen und Detailempfehlungen sowie weitere relevante Dokumente finden Sie auch unter www.gcpat.de. Informationen, die auf anderen Websites gefunden werden, sind nicht verlässlich, da sie möglicherweise nicht auf dem neuesten Stand sind oder für die Bedingungen an Ihrem Standort gelten, und wir übernehmen keine Verantwortung für deren Inhalte. Bei Konflikten oder wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den GCP-Kundendienst.

Last Updated: 2017-11-28

gcpat.de/solutions/products/betec-grouts-and-cementitious-mortars/philipp-betec-verguss