

PAGEL®-VERGUSS

EIGENSCHAFTEN

- **V1°** (0-4 mm) Vergussmörtel
- hochfließfähig
- zementgebunden und chloridfrei
- kontrollierte Voluminierung mit kraftschlüssiger Verbindung zwischen Betonfundament und Maschinenplatte
- hohe Früh- und Endfestigkeit
- niedriger Elastizitätsmodul in Verbindung mit einer hohen Biegezugfestigkeit
- niedriger w/z-Wert
- frost- und tausalzbeständig, wasserundurchlässig sowie weitgehend beständig gegen Mineralöle und Treibstoffe
- pumpfähig und leicht zu verarbeiten – auch bei niedrigen Temperaturen, mit Mono-, Misch- und Förderpumpen (Maschineneignung anfragen)
- entspricht DIN EN 1504-6
- eigenüberwacht gemäß DAfStb VeBMR-Richtlinie
- erfüllt die Bedingungen der Baustoffklasse A1 (nicht brennbar) der EN 13501 und DIN 4102
- die Produktion und die werkseigene Produktionskontrolle sind gemäß EN ISO 9001 zertifiziert

ANWENDUNGSGEBIETE

- Universal-Vergussmörtel und -beton für Präzisionsmaschinen jeglicher Art
- Turbinen, Generatoren, Kompressoren, Dieselmotoren und andere Kraftwerksanlagen, die hohen dynamischen Beanspruchungen ausgesetzt sind.
- Fixatoren und Sohlplatten
- Turbinen, Generatoren, Kompressoren, Dieselmotoren, Maschinenanlagen und -komponenten, die hohen dynamischen Beanspruchungen ausgesetzt sind
- Stahl- und Betonstützen
- Betonfertigteile und Stahlkonstruktionen
- Brückenlager und Brückenübergangskonstruktionen
- Kranbahnschienen und Radioteleskope Stahl- und Hüttenwerke sowie Bergbauanlagen
- Papier-, Chemie- und Raffinerieanlagen

V1°

Expositionsklassenzuordnung gemäß:
DIN 1045-2 / EN 206-1
PAGEL – VERGUSS

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	0	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3
V1°	•	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	• • • • •	•

CE	
0921	
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen	
Jahr = siehe Chargenaufdruck	
0921-CPD-2096:Werk Essen / 0921-CPD-2097:Werk Dorsten	
EN 1504-6:2006	
V1° PAGEL®-VERGUSSMÖRTEL Produkte für die Verankerung von Bewehrungsstäben (auf der Grundlage von hydraulischem Zement)	
Anziehungswiderstand	≤ 0,6 mm bei einer Last von 75 kN
Chloridionengehalt	0,005 M.-%
* Glasübergangstemperatur	KLF / NPD
Brandverhalten	Euroklasse A1
* Kriechverhalten unter Zuglast nach 3-monatiger ununterbrochener Belastung mit 50 kN (nur bei Polymeren)	KLF / NPD
Freisetzung gefährlicher Substanzen	Übereinstimmung mit EN 1504-6:2006, 5.3

KLF / NPD: „Keine Leistung festgestellt“ / „No Performance Determined“



CE
0921
PAGEL Spezial-Beton Werk Essen
Jahr = siehe Chargenaufdruck
0921-CPD-2096 EN 1504-6

CE
0921
PAGEL Spezial-Beton Werk Dorsten
Jahr = siehe Chargenaufdruck
0921-CPD-2097 EN 1504-6

TECHNISCHE DATEN

TYP	V1®		
Körnung	mm	0-4	
Untergusshöhe	mm	20-70	
Wassermenge	%	max.	16
Verbrauch	ca. kg/dm ³	1,90	
Frischmörtelrohddichte	ca. kg/dm ³	2,27	
Verarbeitungszeit	20 °C	min	ca. 60
Fließmaß	5 min	cm	≥ 65
	30 min	cm	≥ 55
Quellmaß	1 d	Vol %	+0,1
Druckfestigkeit (DIN 1164)	1 d	N/mm ²	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60
V1E: Würfel 15x15	28 d	N/mm ²	≥ 75
Biegezugfestigkeit	1 d	N/mm ²	≥ 4
	7 d	N/mm ²	≥ 6
	28 d	N/mm ²	≥ 8

Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.

* Prüfung der Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1

Lagerung: 12 Monate.
Trocken, kühl, in original-verschlossenen Gebinden

Lieferform: 25-kg-Sack

Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten

Giscode: ZP1



CE-Kennzeichnung und EG-Konformität gemäß EN 934-4:2001/A1:2004
Reg.-Nr.: 0921-BPR-2010
Zusatzmittel für Spannglieder gemäß EN 934-4

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: gründlich reinigen; lose und haft-hemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen usw. durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. $\geq 1,5$ N/mm²) muss gewährleistet sein. Freiliegende Bewehrungsseisen durch Strahlen metallisch blank (Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4) entrostet.

Ca. 6-24 Stunden vor Verguss bis zur kapillaren Sättigung der Betonunterlage vornässen.

SCHALUNG: dicht und stabil befestigen. Auf auf der Betonunterlage z. B. mit Sand oder trockenem Mörtel abdichten.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser entsprechend der Verpackungsaufschrift bis auf eine Restmenge in ein sauberes und geeignetes Mischgerät (z. B. Zwangsmischer) einfüllen. Trockenmörtel hinzufügen und mind. 3 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und weitere 2 Minuten bis zur Homo-

genität mischen. Den Gießvorgang sofort beginnen. Bei Verwendung eines Freifallmischers sind die Mischerwandungen vor Beginn des Mischvorgangs anzufeuchten und je nach Bedarf von Anbackungen zu säubern.

MISCHWASSER: Trinkwasserqualität

VERGUSS: Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen. Bei großflächigen Arbeitsvorgängen empfehlen wir – möglichst von Plattenmitte aus – mit Trichter und/oder Verfüllschlauch zu vergießen. Aussparungsöffnungen zuerst (bis etwas unter Oberkante) und dann die Maschinenplatte o. Ä. vergießen.

BEACHTEN: Freiliegende Flächen umgehend nach Abschluss der Arbeiten gegen vorzeitige Wasserverdunstung (Wind, Zugluft, Sonneneinstrahlung etc.) über einen Zeitraum von 3-5 Tagen schützen: Geeignete Nachbehandlungsmethoden: Wassersprühnebel, Folienabdeckungen mit Jutebahnen, Thermofolien oder Feuchtigkeit speichernde Abdeckbahnen, **O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ**
Bei Verwendung des **O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ** Angaben des Technischen Datenblatts **O1 PAGEL-VERDUNSTUNGSSCHUTZ** beachten.

Grenztemperaturen zur Anwendung (Unterlage, Luft und Mörteltemperatur): +5 °C bis +35 °C

Tiefe Temperaturen und kaltes Zugabewasser verzögern die Festigkeitsentwicklung, erfordern ein intensives Zwangsmischen und reduzieren die Fließfähigkeit. Höhere Temperaturen beschleunigen.

Vergussüberstand: 50 mm Vergussüberstand - konstruktive Vorgaben beachten - nicht überschreiten. Bei hoch dynamisch beanspruchten und vorgespannten Grund- und Maschinenplatten und daraus resultierenden hohen Randdruckspannungen sollte der Verguss im Idealfall bündig zur Lagerplatte ausgeführt, im Winkel von 45° abgeschalt oder im frischen Zustand nach dem Verguss bündig zur Auflagerplatte abgetrennt werden. Spannungsüberlagerungen und -abrisse werden dadurch weitestgehend vermieden (statische und konstruktive Vorgaben beachten).

Nichteisenmetalle: Zement und zementgebundene Baustoffe verursachen im Übergangsbereich der Einbindung einen lösenden Angriff auf Nichteisenmetalle (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink). Fordern Sie bitte unsere Technische Beratung an.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normalklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind angehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.paget.com abrufbar.

BWF Fixatorenbau Telefon 02171 / 763-0
Bertuch & Co GmbH Fax 02171 / 763-100
Siemensstraße 15 e-mail: BWF@Fixatorenbau.de
51381 Leverkusen www.Fixatorenbau.de

