

PCC-Füllmörtel 803

**einkomponentiger, zementgebundener
Reparaturmörtel für Ausbruchtiefen bis 40 mm**

Eigenschaften

Einkomponentiger, kunststoff-modifizierter, zementgebundener Reparaturmörtel. Hoch alkalisch, enthält keine korrosionsfördernden Bestandteile, mit hervorragender Klebkraft und ist besonders hinsichtlich Haft- und Eigenfestigkeit, Schwindverhalten, Elastizität usw. auf die Reparatur von Betonteilen abgestimmt. Gut verarbeitbar und problemlos auch bei der Überkopf- und Nassspritz-Verarbeitung anwendbar. Ausbruchstellen bis max. 30 mm können in einem Arbeitsgang aufgefüllt werden.

Anwendungsbereich

Als Reparaturmörtel für Instandsetzungen nach DAfStb-Instandsetzungsrichtlinie 2001-10 im Brillux Betonschutz-System. Zum Ausbessern und Reprofilieren von Betonbauteilen an Fassaden- oder Bodenflächen, Brüstungen, Oberkanten, Untersichten.

Werkstoffbeschreibung:

Farbton: Grau
Werkstoffbasis: Zement, polymervergütet (PCC)
Körnung: 0,1-2 mm
Frischmörtelrohddichte: ca. 2,16 kg/dm³
Druckfestigkeit: ca. 60 N/mm² nach 28 Tagen
Biegezugfestigkeit: ca. 9 N/mm² nach 28 Tagen
Haftzugfestigkeit: > 2,0 N/mm² nach 28 Tagen
Elastizitätsmodul (statisch): ca. 34.500 N/mm² nach 28 Tagen
Schichtdicke (Handauftrag): mindestens: 6 mm
maximal: 30 mm, einlagig
bzw. bis 40 mm, mehrlagig
Verpackung: 25 kg/Sack

Verarbeitung

Wasserzugabe
Ca. 3,0 Liter Wasser je 25 kg Sack.
Bei zementgebundenen Werkstoffen können sich leichte Schwankungen beim Wasserbedarf ergeben.

Mischungsverhältnis

100 Gew.-Teile PCC-Füllmörtel 803 zu 12 Gew.-Teilen Wasser. Auf gründliches, klumpenfreies Anmischen achten.

Verträglichkeit

Nicht mit andersartigen Materialien mischen, da sonst die produktspezifischen Eigenschaften negativ verändert werden.

Anmischen

Ca. $\frac{3}{4}$ des sauberen, kalten Anmachwassers in ein sauberes Gefäß geben, PCC-Füllmörtel 803 im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und zu einer homogenen, klumpenfreien Masse anrühren; ca. 3 Minuten mischen. Bei laufendem Mischer Restwasser zugeben und ca. 2 Minuten nachmischen. Mischung kurze Zeit reifen lassen.
Zum Anmischen langsam laufende Zwangsmischer (max. 200 U/min), z. B. Collomix Rührwerk CX 22 Duo Art.-Nr. 1773, verwenden. Ein manuelles Anmischen mit einem einfachen Rührstab ist nicht ausreichend.

AuftragHandverarbeitung

PCC-Füllmörtel 803 mit einer Kelle oder Spachtel in den noch feuchten PCC-Basischutz 801 (Haftbrücke) einbringen und gut verdichten. Bei tieferen Ausbruchstellen mit PCC-Grobmörtel 802 vorarbeiten oder mehrlagig arbeiten. Zum Einbringen weiterer Lagen ca. 4 Stunden Wartezeit einhalten und den Mörtel rau stehen lassen. Hilfschalungen nach den anerkannten Regeln der Technik verwenden.

Bei Überarbeitung mit PCC-Feinspachtel 804 den Füllmörtel ebenfalls nicht glatt abziehen, sondern rau stehen lassen.

Maschinelle Verarbeitung(Spritzauftrag)

Abweichend von der Handverarbeitung ist der Bewehrungsstahl bei maschineller Verarbeitung dreimal mit PCC-Basischutz 801 als Korrosionsschutzbeschichtung zu versehen. Das Aufbringen einer Haftbrücke ist beim Spritzauftrag nicht erforderlich. Der Betonuntergrund muss eine ausreichende Rauigkeit aufweisen (das Korngefüge muss sichtbar sein) und ist ausreichend – bis zur Aufhebung der Saugfähigkeit – vorzunässen (überschüssiges Wasser entfernen). Zum Zeitpunkt des Aufbringens muss der Beton mattfeucht sein.

Alternativ zum vor beschriebenen Anmischen empfehlen wir den Einsatz eines leistungsfähigen Durchlaufmischers, z. B. Wagner T25K oder PFT HM2. Der maschinelle Auftrag erfolgt im Nassspritz-Verfahren durch geeignete Schneckenpumpen mit regelbarer Förderleistung z. B. Wagner PC35, PFT N2V oder PFT F U 400 in Kombination mit einer Reprofilier-Spritzlanze.

Die Oberflächenrauigkeit und der Rückprall des Mörtels wird an der Düse durch Luftregulierung gesteuert. Wir empfehlen, zur Druckluftunterstützung einen Kompressor mit einer Luftleistung von mindestens 5 m³/min bei einer Leistung von 5 bar einzusetzen.

Die eingesetzten Spritzdüsen (10 mm) möglichst rechtwinklig in einem Abstand von ca. 50 cm zur Spritzfläche halten.

Beim Spritzauftrag ist die Oberflächenrauigkeit des Mörtels sehr gering, sodass ein Glätten in der Regel nicht erforderlich ist. Gegebenenfalls ist der PCC-Füllmörtel 803 nach dem Auftragen (nach ca. 1–3 Stunden Wartezeit) mit einem rostfreien Edelstahlglätter leicht und ohne Druck abzuglätten.

Bei zweilagigem Auftrag die erste Spritzlage rau stehen lassen und zum Aufbringen der zweiten Lage eine Wartezeit von ca. 3 Stunden einhalten.

Beim einlagigen Spritzauftrag können Schichtdicken bis 30 mm, bei mehrlagigem Auftrag bis max. 20 mm je Schicht aufgelegt werden.

Nachbehandlung

Die Mörtelflächen müssen gegen vorzeitige Wasserverdunstung durch Nachbehandlung geschützt werden. Hierzu sind wasserhaltende Abdeckungen, z. B. Jutebahnen oder Planen geeignet. Im Frischzustand ist gegebenenfalls ein Schutz vor Frost- und Schlagregeneinwirkung notwendig.

Verarbeitbarkeitsdauer

Bei +5 °C ca. 90 Minuten,
bei +23 °C ca. 45 Minuten,
bei +30 °C ca. 30 Minuten.
Bereits erstarrtes oder in der Erstarrungsphase befindliches Material nicht nachverdünnen oder weiterverarbeiten.

Verbrauch

Ca. 2,0 kg/m² Trockenmörtel je mm Schicht.

Verarbeitungstemperatur

Nur bei Luft-, Untergrund- und Werkstofftemperatur von mindestens +5 °C bis max. +35 °C verarbeiten. Die Temperatur auch während der Abbindezeit beachten.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch und jedem Arbeitsgang sofort mit Wasser.

Trocknung

(+20 °C, 65 % r. F.)

Zur Überarbeitung mit PCC-Feinspachtel 804 ist eine Trockenzeit von ca. 24 Stunden einzuhalten.

Lagerung

Kühl, trocken und vor Feuchtigkeitseinfluss geschützt lagern. Mindestens 9 Monate im ungeöffneten Originalgebinde lagerfähig.

Deklaration

Die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge gemäß Gebindetext und Sicherheitsdatenblatt beachten.

Produkt-Code

ZP1

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten, Altbeschichtungen, Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen Verbundstörenden Zwischenschichten sein. Ferner muss der Untergrund eine ausreichende Rauigkeit aufweisen.

Korrodiertes Stahl ist freizulegen und gemäß Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, gründlich zu entrostern. Grundsätzlich muss der Untergrund den bautechnischen Normen entsprechen und nach der Untergrundvorbehandlung eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² im Mittel

aufweisen. Unter Berücksichtigung der individuellen Objektverhältnisse sind z. B. folgende Verfahren für die Untergrundvorbehandlung von Betonflächen geeignet: Schleifen, Fräsen, Hochdruckwasserstrahlen und Druckluftstrahlen mit festem Strahlmittel. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18349, Absatz 3.

Reprofilierung mit PCC-Füllmörtel 803 (manueller Auftrag)

Untergrund	Korrosionsschutz	Haftbrücke	Reprofilierung
entrosteter Stahl (Sa 2½)	2x PCC-Basischutz 801	1x PCC-Basischutz 801	je nach Tiefe ein- oder mehrlagig mit PCC-Füllmörtel 803
vorbereiteter, matt-feuchter Beton			

Reprofilierung mit PCC-Füllmörtel 803 (Spritzauftrag)

Untergrund	Korrosionsschutz	Haftbrücke	Reprofilierung
entrosteter Stahl (Sa 2½)	3x PCC-Basischutz 801	entfällt	je nach Tiefe ein- oder mehrlagig mit PCC-Füllmörtel 803
vorbereiteter, matt-feuchter Beton	entfällt		

Hinweise

Sachkundiger Planer

Mit der Beurteilung und Planung von Schutz- und Instandhaltungsarbeiten muss ein sachkundiger Planer beauftragt werden.

Prüfzeugnis beachten

Für einen geprüften Systemaufbau als PCC-Beton-Instandsetzungs-System gemäß Bauregelliste A, Teil 2 ist das allgemeine bauaufsichtliche Prüfzeugnis zu beachten.

Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 251 7188-406
Tel. +49 251 7188-158
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu

prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de