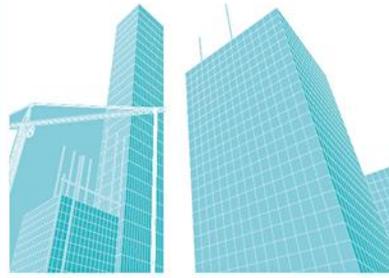


EuroCret® Grobmörtel

KUNSTSTOFFVERGÜTETE PCC
REPARATURMÖRTEL



ZUM BESCHICHTEN

EuroCret® Grobmörtel sind kunststoffvergütete gebrauchsfertige Trockenmischungen aus hochwertigem Zement (DIN 1164 / DIN EN 197), natürlich runden Quarzzuschlägen (DIN EN 12620, Alkaliempfindlichkeitsklasse E 1 – unbedenkliche Vorkommen) und zugelassenen Betonzusatzmitteln (DIN EN 934-4).

EuroCret® Grobmörtel haben eine hohe Klebkraft und sind als Betonersatz für die Instandsetzung im statisch und nicht statisch relevanter Bereich geeignet. **EuroCret® Grobmörtel** entspricht der DIN EN 1504 Teil 3, R4.

Anwendung

EuroCret® Grobmörtel sind geeignet

- zur systemkonformen Reparatur von Sanierung von Betonflächen aller Art
- zur Sanierung und Reparatur von Verkehrswegebauten
- zur Herstellung und Reparatur von Industrieböden oder Estrichen
- zum Verfugen und Abdichten, Beschichten und Ausgleichen
- für Lärmschutzwände und Kappen
- für Innen- und Außenflächen

Produkteigenschaften

EuroCret® Grobmörtel

- haben eine ausgezeichnete Klebkraft auf Beton und allen ausreichend tragfähigen, mineralischen Untergründen
- sind beständig gegen Öl, Frost und Tausalz
- sind chloridfrei
- sind dicht und isolierend gegen Wasser
- sind chromatarm gemäß Directive 2003/53/EG

EuroCret® Grobmörtel stehen in verschiedenen Korngrößen zur Verfügung:

- **EuroCret® 40**, Korngröße 0 – 4 mm für Schichtstärken von 20 bis 60 mm
- **EuroCret® 80**, Korngröße 0 – 8 mm für Schichtstärken von 40 bis 120 mm

Verarbeitung

Betoninstandsetzungsmaßnahmen erfordern ein hohes Maß an Sorgfalt. Deshalb kann die hier kurz beschriebene Verarbeitung nur Anhaltspunkt sein.

Wir verweisen auf folgende Schriften:

Ausführungsanweisung (nach TL/TP BE-PCC) kann von uns mitgeliefert werden

DIN 1045 (Beton und Stahlbeton)

Die von uns getätigten Verarbeitungshinweise geben wichtige Hinweise, ersetzen aber nicht die für Betonsanierungsarbeiten erforderlichen Bauzustandsanalysen und Planungsleistungen.

1. Vorbereitung

Hafthemmende Teile entfernen. Es empfiehlt sich, die Oberfläche mit Sand-, Hochdruckwasser- oder Kugelstrahlen so vorzubereiten, dass grobe Gesteinskörner erhaben sichtbar sind. Dies gewährleistet eine ausreichende Aufraffung des Untergrundes. Die Abreißfestigkeit muss im Mittel $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ (kleinster Einzelwert $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) betragen. Schadstellenränder

sind in 45° abzuschragen. Freiliegende Bewehrung ist gemäß Reinheitsgrad SA 2,5 – EN ISO 12944 -4 zu strahlen. Der Untergrund muss frei von korrosionsfördernden Bestandteilen wie z. B. Chloriden sein.

2. Haftbrücke

Nach dem Reinigen ist bei freiliegender Bewehrung der Stahl zunächst vor Korrosion zu schützen und eine Haftbrücke aus **EuroCret® MKH** aufzubringen. Stark saugender Beton vor dem Aufbringen nochmals gut vorwässern. Zum Zeitpunkt des Auftrags muss der Untergrund matt feucht aufgetrocknet sein. Verarbeitung siehe besonderes technisches Datenblatt.

3. Wasseranspruch

EuroCret® 40 mit ca. 13 % Wasser, das heißt etwa 3,25 Liter Wasser je 25-kg-Sack

EuroCret® 80 mit ca. 12 % Wasser, das heißt etwa 3,00 Liter Wasser je 25-kg-Sack.

4. Mischen

EuroCret® Grobmörtel wird vorzugsweise im Zwangsmischer oder mit langsam laufendem elektrischen Rührgerät und großem Mischkorb im Mörtelfass ca. 3 Minuten angemischt. Zunächst sind $\frac{4}{5}$ der genannten Wassermenge in den Mischer zu geben, danach der Trockenmörtel. Nach kurzem Anmischen von etwa 2 Minuten wird das restliche Wasser nachgelegt und weitere 2 Minuten lang gemischt, bis eine homogene, verarbeitungsgerechte Konsistenz erreicht ist. Nach ca. 1 Minute Ruhezeit wird er nochmals kurz aufgemischt und sofort verarbeitet.

5. Beschichten

Je nach Tiefe der Ausbruchstelle wird **EuroCret® Grobmörtel** in der entsprechenden Körnung auf die noch nicht abgetrocknete Haftbrücke aufgebracht. **EuroCret® Grobmörtel** können sowohl manuell, als auch mit handelsüblichen Mischpumpen (Estrichpumpen) verarbeitet werden. Der eingebrachte Mörtel ist anschließend zu verdichten und zu glätten. Der Einsatz von Rüttelbohle oder Flügelglätter wird empfohlen. Fordern Sie hierzu bitte unsere Beratung an.

6. Nachbehandlung

Frisch hergestellte Flächen sind gegen vorzeitiges Austrocknen durch geeignete Maßnahmen (z.B. Feuchthalten) 5 Tage zu schützen.

Verbrauch

1 kg Trockenmörtel ergibt etwa 0,50 l Frischmörtel.
Für 1 m³ werden ca. 2000 kg Trockenmörtel benötigt (ca. 20 kg je m² und 10 mm Schichtstärke).

Lagerung

Kühl, trocken, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Es empfiehlt sich der Verbrauch innerhalb von 12 Monaten (Herstelldatum siehe Sackaufdruck).

EuroCret® Grobmörtel

KUNSTSTOFFVERGÜTETE PCC
REPARATURMÖRTEL



ZUM BESCHICHTEN

Technische Daten

EuroCret®	40	80				
Druckfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 20 N/mm ² ≥ 45 N/mm ² ≥ 55 N/mm ²	≥ 20 N/mm ² ≥ 45 N/mm ² ≥ 55 N/mm ²				
Biegezugfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 4,0 N/mm ² ≥ 6,0 N/mm ² ≥ 8,0 N/mm ²	≥ 4,0 N/mm ² ≥ 6,0 N/mm ² ≥ 8,0 N/mm ²				
Elastizitätsmodul EN 13412	≥ 20,0 GPa	≥ 20,0 GPa				
Haftvermögen EN 1542	≥ 2,0 MPa	≥ 2,0 MPa				
Temperaturwechsel- verträglichkeit Teil 1, Frost/Taubean- spruchung EN 13687-1	≥ 2,0 MPa kein Abblättern Risse ≤ 0,05 mm	≥ 2,0 MPa kein Abblättern Risse ≤ 0,05 mm				
Karbonatisierungs- widerstand EN 13295	≤ d _k Bezugsbeton - erfüllt -	≤ d _k Bezugsbeton - erfüllt -				
Chloridgehalt EN 1015-17	≤ 0,05 %	≤ 0,05 %				
Expositionsklassen gemäß DIN 1045-2 / EN 206-1						
XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
0	1234	123	123	1234	123*	123
.
Feuchtigkeitsklasse gemäß DIN 1045-2 / EN 206-1	WO		WF		WA	
	WF		WS		WS	
Kapillare Wasser- aufnahme EN 13057	≤ 0,5 kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}					
Verarbeitungszeit + 10 °C + 20 °C + 30 °C	ca. 90 Minuten ca. 60 Minuten ca. 25 Minuten					
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 30 °C					
Baustoffklasse	A 1 – DIN EN 13501-1 nicht brennbar					

*= Zusatzmaßnahmen (z.B. Epoxidharzanstrich) erforderlich

Lieferform

25-kg-Papier/PE-Säcke mit
42 x 25 kg = 1.050 kg je Euro-Tauschpalette

Weitere Produkte

Für Beschichtungsarbeiten mit speziellen Ansprüchen stehen weitere erprobte Produkte zur Verfügung:

EuroCret® Feinmörtel

EuroCret® 20 HD gemäß EN1504-3, R4

EuroCret® HSF faserverstärkt und sulfatbeständig

EuroCret® Unispachtel, auch beschleunigt

EuroCret® Color für ein farbiges finish

Die hier genannten und weitere technische Daten sind durch Prüfzeugnisse belegt und können vorgelegt werden



Die Produkte tragen das
CE-Kennzeichen EN 1504-3
EuroCret® Grobmörtel wird durch eine
akkreditierte und zertifizierte Prüfstellen
fremdüberwacht

Die in diesem technischen Datenblatt angegebenen produktspezifischen technischen Daten beruhen auf Laborwerten. Ermittelt wurden diese bei einer Anwendungstemperatur von +20 °C. Bitte beachten Sie, dass die Werte im Anwendungsfall variieren können. Angegebene Farben entsprechen einem optischen Mustereindruck, Farbtenschwankungen sind nicht auszuschließen. Wir empfehlen, für den Einzelfall die Eignung der Produkte vor Anwendung zu prüfen. Die auszuführenden Arbeiten sind nach den einschlägigen und zum Zeitpunkt der Ausführung geltenden Empfehlungen, Richtlinien, DIN/EN-Normen und deren ergänzenden Merkblätter vorzunehmen. Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden frühere Ausgaben ungültig.

06/21

P & T Technische Mörtel GmbH & Co. KG

Bataverstraße 84 · 41462 Neuss

Tel.: 02131 5669-0 · Fax 02131 5669-22 · info@eurogrout.de · www.eurogrout.de