



ZUM BESCHICHTEN

EuroCret® HSF sind gebrauchsfertige, kunststoffvergütete, sulfatbeständige, mit Fasern verstärkte Trockenmischungen auf Zementbasis und hoher Klebekraft. Gemäß EN 1504 Teil 3, sind sie als Betonersatz für die Instandsetzung im statisch und nicht statisch relevanten Bereiche geeignet.

Anwendung

EuroCret® HSF eignet sich

- zur systemkonformen Reparatur und Sanierung von Betonflächen aller Art
- besonders für Beschichtungen von Flächen bei mäßigem chemischen Angriff (s. Tabelle Expositionsclassen)
- zum Verfugen und Abdichten, Beschichten und Ausgleichen
- für Innen- und Außenflächen

Produkteigenschaften

EuroCret® HSF

- ist sulfatbeständig
- **EuroCret® 20 HSF** R3 gemäß DIN EN 1504 Teil 3
- **EuroCret® 40 HSF** R4 gemäß DIN EN 1504 Teil 3
- ist universell einsetzbar, im Nass- und Trockenspritzverfahren spritzfähig und leicht zu verarbeiten
- ist beständig gegen Öl, Frost und Tausalz
- hat eingemischte Kunststofffasern, die die Rissgefahr vermindern
- nicht brennbar, Klasse E
- ist chromatarm gemäß Direktive 2003/53/EG

EuroCret® HSF wird in verschiedenen Körnungen angeboten:

- **EuroCret® 20 HSF**, Körnung 0 - 2 mm für Schichtstärken von 6 mm bis 50 mm,
- **EuroCret® 40 HSF**, Körnung 0 – 4 mm für Schichtstärken von 20 mm bis 100 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)

EN ISO 12944 -4

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

1. Vorbehandlung

Haftemmende Teile entfernen. Es empfiehlt sich, die Oberfläche mit Sand-, Hochdruckwasser- oder Kugelstrahlen so vorzubereiten, dass grobe Gesteinskörner erhaben sichtbar sind. Dies gewährleistet eine ausreichende Aufrauung 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. Bei Verarbeitung im Spritzverfahren wird keine Haftbrücke aufgetragen.

3. Wasseranspruch

EuroCret® 20 HSF 16 % bis 18 % Wasser, das heißt etwa 4,00 Liter bis 4,50 Liter Wasser je 25-kg-Sack
EuroCret® 40 HSF 12 % bis 13 % Wasser, das heißt etwa 3,00 Liter bis 3,25 Liter Wasser je 25-kg

4. Mischen

EuroCret® HSF wird vorzugsweise im Zwangsmischer oder mit langsam laufendem elektrischen Rührgerät und großem Mischkorb im Mörtelfass ca. 4 Minuten angemischt. Zunächst sind 4/5 der genannten Wassermenge in den Mischer zu geben, danach der Trockenmörtel. Nach kurzem Anmischen von etwa 2 Minuten wird bei Bedarf 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® HSF** auf die noch nicht abgetrocknete Haftbrücke aufgebracht, verteilt und geglättet. **EuroCret® HSF** kann sowohl manuell, als auch mit handelsüblichen Mischpumpen verarbeitet werden. Auch eine Applikation im Trockenspritzverfahren ist möglich. 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. Überarbeitbar bei 20°C mit **EuroCret® Unispachtel** nach ca. 12 Stunden mit **EuroCret® Color** nach ca. 16 Stunden Eine Überarbeitung wirkt wie eine weitergehende Nachbehandlung

Verbrauch

25 kg Trockenmörtel ergeben etwa 13,75 Liter Frischmörtel. Für 1 m^3 werden 1.900 kg Trockenmörtel, ca. 19 kg je m^2 bei 10 mm Schichtstärke, benötigt.

Lagerung

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



ZUM BESCHICHTEN

Lieferform

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

Technische Daten

EuroCret® HSF	20	40				
Druckfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 10 N/mm ² ≥ 30 N/mm ² ≥ 40 N/mm ²	≥ 20 N/mm ² ≥ 40 N/mm ² ≥ 45 N/mm ²				
Biegezugfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 2,0 N/mm ² ≥ 4,0 N/mm ² ≥ 7,0 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ² ≥ 5,0 N/mm ² ≥ 8,0 N/mm ²				
Elastizitätsmodul EN 13412	≥ 15,0 GPa	≥ 20,0 GPa				
Haftvermögen EN 1542	≥ 1,5 MPa	≥ 2,0 MPa				
Temperaturwechsel- verträglichkeit Teil 1, Frost/Taubbeanspruchung EN 13687-1	≥ 1,5 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 -				
Chloridionengehalt 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		WA		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	Klasse E					

Weitere Produkte

Für eine Fülle von Beschichtungsarbeiten zur Betoninstand-
setzung stehen weitere erprobte Produkte von P & T zu
Verfügung:

EuroCret® Fein- und Grobmörtel in verschiedenen Körnungen

EuroCret® HD hochfester Beschichtungsmörtel

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 nach EN 1504-3
EuroCret® HSF 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 leicht 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. 2/18