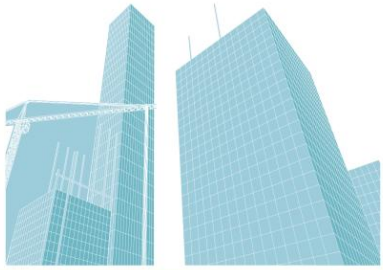
EuroCret® Feinmörtel

KUNSTSTOFFVERGÜTETE PCC REPARATURMÖRTEL



P&T TECHNISCHE MÖRTEL

ZUM BESCHICHTEN

EuroCret® Feinmörtel sind gebrauchsfertige, kunststoffvergütete Trockenmischungen auf Zementbasis mit hoher Klebekraft gemäß DIN/EN 1504-3, Klasse R 3 aus hochwertigem Zement (DIN 1164 / DIN EN 197), natürlich runden Quarzzuschlägen (DIN EN 12620, Alkaliempfindlichkeitsklasse E1 – unbedenkliche Vorkommen) und zugelassenen Betonzusatzmitteln gemäß (DIN EN 934-4).

Anwendung

EuroCret® Feinmörtel sind geeignet

- zur systemkonformen Reparatur von Sanierung von Betonflächen aller Art
- Betonersatzprodukt für die statisch und nicht statisch relevante Instandsetzung nach den Verfahren:
  - 3.1 Mörtelauftrag von Hand
  - 3.2 Querschnittsergänzung durch Betonieren
  - 3.3 Beton-und Mörtelauftrag durch Spritzverarbeitung
  - 4.4 Querschnittsergänzung mit Mörtel oder Beton
  - 7.1 Erhöhung der Bewehrungsüberdeckung mit zusätzlichem zementgebundenen Mörtel oder Beton
  - 7.2 Ersatz von schadstoffhaltigem oder carbonatisiertem Beton
- zur Herstellung und Reparatur von Industrieböden u. Estrichen
- zum Verfugen und Abdichten, Beschichten und Ausgleichen
- für Innen- und Außenflächen

Produkteigenschaften

EuroCret® Feinmörtel

- haben eine ausgezeichnete Klebekraft auf Mauerwerk, 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 Direktive 2003/53/EG

EuroCret® Feinmörtel stehen in verschiedenen Korngrößen zur Verfügung:

- **EuroCret® 10**, Korngröße 0 – 0,5 mm für Schichtstärken von 2 bis 15 mm
- **EuroCret® 20**, Korngröße 0 – 2 mm für Schichtstärken von 6 bis 40 mm

Verarbeitung

Betoninstandsetzungsmaßnahmen erfordern ein hohes Maß an Sorgfalt. Deshalb kann die hier kurz beschriebene Verarbeitung nur Anhaltspunkt sein. Die von uns getätigten Verarbeitungshinweise geben wichtige Hinweise, ersetzten 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 Aufrauung des Untergrundes. Die Abreißfestigkeit muss im Mittel ≥ 1,5 N/mm² (kleinster Einzelwert ≥ 1,0 N/mm²) betragen. Schadstellenränder sind in 45° abzuschrägen. 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® 10 mit ca. 16% - 17 % Wasser, das heißt etwa 4,00 - 4,25 Liter Wasser je 25-kg-Sack
EuroCret® 20 mit ca. 14 % Wasser, das heißt etwa 3,50 Liter Wasser je 25-kg-Sack.

4. Mischen

EuroCret® Feinmörtel wird vorzugsweise im Zwangsmischer oder mit langsam laufendem elektrischen Rührgerät und großem Mischkorb im Mörtelfass ca. 3 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 das restliche Wasser nachgelegt und weitere 2 Minuten lang gemischt, bis eine homogene**,** verarbeitungs-gerechte 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® Feinmörtel** in der entsprechenden Körnung auf die noch nicht abgetrocknete Haftbrücke aufgebracht. **EuroCret® Feinmörtel** können sowohl manuell, als auch mit handelsüblichen Mischpumpen verarbeitet werden. Fordern Sie hierzu bitte unsere Beratung an.

6. Nachbehandlung

Frisch hergestellte Flächen sind gegen vorzeitiges Austrocknen durch geeignete Maßnahmen (z.B. Feuchthalten) 3 – 5 Tage zu schützen.

Verbrauch

1 kg Trockenmörtel ergibt etwa 0,55 l Frischmörtel.
Für 1 m³ werden 1800 kg Trockenmörtel benötigt (ca. 18 kg je m² und 10 mm Schichtstärke).

Lagerung

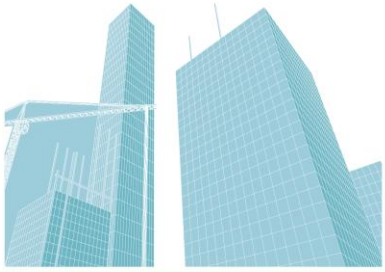
Kühl, trocken, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Es empfiehlt sich der Verbrauch innerhalb von 12 Monaten (Herstelldatum siehe Sackaufdruck).

Lieferform

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

EuroCret® Feinmörtel

KUNSTSTOFFVERGÜTETE PCC REPARATURMÖRTEL



P&T TECHNISCHE MÖRTEL

ZUM BESCHICHTEN

Technische Daten

EuroCret ®	**10**	**20**
Druckfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 15 N/mm² ≥ 30 N/mm² ≥ 40 N/mm²	≥ 25 N/mm² ≥ 45 N/mm² ≥ 55 N/mm²
Biegezugfestigkeit 1, 7 und 28 Tage	≥ 4,0 N/mm² ≥ 6,0 N/mm² ≥ 8,0 N/mm²	≥ 4,0 N/mm² ≥ 6,0 N/mm² ≥ 8,0 N/mm²
Elastizitätsmodul EN 13412	≥ 15,0 GPa	≥ 20,0 GPa
Haftvermögen EN 1542	≥ 1,5 MPa	≥ 2,0 MPa
Temperaturwechsel-verträglichkeit Teil 1, Frost/Taubean-spruchung 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 WS	WO 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	A1 – DIN EN 13501-1 nicht brennbar	

Weitere Produkte

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

EuroCret® Grobmörtel
EuroCret® 20 HD gemäß EN1504-3, R4
EuroCret® HSF faserverstärkt und sulfatbeständig, R3
EuroCret® Unispachtel, auch beschleunigt, R2
EuroCret® Color für ein farbiges finish

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

CE

Die Produkte tragen das CE-Kennzeichen EN 1504-3

Die in diesem technischen Datenblatt angegebenen produktspezifischen technischen Daten beruhen auf Laborwerten. Ermittelt wurden diese bei einer Anwendungstemperatur von +20 ºC. Bitte beachten Sie, dass die Werte im Anwendungsfall variieren können. Angegebene Farben entsprechen einem optischen Mustereindruck, Farbtonschwankungen 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. 08/26

P & T Technische Mörtel GmbH & Co. KG
Bataverstraße 95 · 41462 Neuss
Tel.: 02131 5669-0 · Fax 02131 5669-22 · info@eurogrout.de · www.eurogrout.de