

U[®]-ZÁLIEVKA

V1[®]/80 PAGEL-ZALIEVKA

CERTIFIKÁTY, OSVEDČENIA, ATESTY

- › Certifikát zhody so smernicou DAfStb (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ (Výroba a použitie cementovej injektážnej zmesi a injektážnej malty) (QDB)
- › Vplyvy na životné prostredie sú zdokumentované prostredníctvom environmentálnej deklarácie výrobku (EPD) overenej treťou stranou alebo prostredníctvom posúdenia životného cyklu (LCA) špecifického pre daný výrobok
- › Použitie nových surovín so zníženými emisiami CO₂
- › Výrobok podľa normy STN EN 1504-6 „Kotvenie výstužných tyčí a prútoví“
- › Vysoká odolnosť voči posypovej soli
- › Kontrola procesov vo výrobnom závode podľa STN EN 1504-6
- › Certifikácia spoločnosti podľa DIN EN ISO 9001:2015 a DIN EN ISO 14001:2015

PRÍKLAD POUŽITIA

Zálievka PAGEL **V1[®]/80**



VLASTNOSTI

- › Vysoká tekutosť
- › Kontrolovaná expanzia v priestore medzi betónovým základom a základovou doskou stroja
- › Vysoká počiatočná a konečná pevnosť
- › Nízka hodnota w/c
- › Vysoká odolnosť voči mrazu a posypovej soli, nepriepustnosť pre vodu a vysoká odolnosť voči minerálnym olejom a palivám
- › Čerpateľnosť a ľahká spracovateľnosť (aj pri nízkych teplotách) pomocou miešacích a podávacích čerpadiel (informujte sa o vhodnosti pre daný stroj)
- › Spĺňa požiadavky triedy stavebných materiálov A1 (nehorľavé) podľa rozhodnutia Európskej komisie 2000/605/ES z 26. septembra 2000 (uverejneného v úradnom vestníku L258)

OBLASTI POUŽITIA

- › Univerzálna injektážna a zálievková hmota pre presné stroje akéhokoľvek druhu
- › Turbíny, generátory, kompresory, dieselové motory a iné energetické zariadenia vystavené vysokým dynamickým zaťaženiam
- › Fixátory
- › Oceľové a betónové stĺpy
- › Prefabrikované betónové diely a oceľové konštrukcie
- › Mostné ložiská a mostné prechodové konštrukcie, mostné uzávery
- › Žeriavové koľajnice a rádiové teleskopy, železiarne a oceliarne, ako aj barakolomy
- › Papierne, chemické závody a rafinérie
- › Potrubné kanály v kanalizačných systémoch, čistiarňach odpadových vôd a systémoch na skladovanie pitnej vody na utesnenie proti tlaku plynu a vody

TRIEDY VLHKOSTI SÚVISIACE S KORÓZIOU BETÓNU Z DÔVODU ALKALICKO KREMIČITEJ REAKCIE

Trieda vlhkosti	WO	WF	WA	WS
ZÁLIEVKA	•	•	•	•

Kamenivo v produktoch PAGEL® spĺňa požiadavky triedy citlivosti na alkálie E1 z neškodných zdrojov špecifikovaných v norme STN EN 12620.

PRIRADENIE TRIEDY EXPOZÍCIE PODĽA: STN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3**	1 2 3
V1®/80	•	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• • • •	• •

* Pri pôsobení síranov do 1 500 mg/l

** S ochrannými opatreniami podľa DIN 1045-2

Klasifikácia podľa smernice DAfStb VeBMR:

		Stupeň konzistencie	Miera tekutosti	Trieda zmrašťovania	Trieda počiatočnej pevnosti	Trieda pevnosti v tlaku
V1®/80	Kategorizácia	–	a2	SKVB 0	A*	C60/75

* Pri 5 °C sa dosahuje triedačasnej pevnosti C (individuálna hodnota: $\geq 15 \text{ N/mm}^2$)



TECHNICKÉ ÚDAJE

TYP			V1 [®] /80
Zrnitosť		mm	0-8
Výška podlievania (injektovania)		mm	30-200 (250)
Množstvo vody	max.	%	9
Spotreba (suchá malta) cca		kg/m ³	2 100
Hustota čerstvej malty cca		kg/m ³	2 300
Doba spracovania cca	20 ° C	min	60
Miera tekutosti (žľab)	5 min	mm	≥ 600
	30 min	mm	≥ 520
Expanzia (riadená)	24 h	Obj. %	≥ 0,1
Pevnosť v tlaku* V1 [®] /80: 15x15x15 cm	1 d	N/mm ²	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60
	28 d	N/mm ²	≥ 80
	56 dní	N/mm ²	≥ 85
	90 dní	N/mm ²	≥ 90
Pevnosť v ťahu za ohybu**	1 deň	N/mm ²	≥ 4
	7 d	N/mm ²	≥ 6
	28 dní	N/mm ²	≥ 8
	90 d	N/mm ²	≥ 10
E-modul (statický)	7 dní	N/mm ²	≥ 30 000
	28 d	N/mm ²	≥ 35 000

* Skúška pevnosti betónu v tlaku podľa normy STN EN 12390-3

** Skúška pevnosti v ohybe podľa normy STN EN 12390-5

Podľa DAfStb-Rili VeBMR nesmie maximálna výška podlievania prekročiť 25-násobok najväčš ieho zrna. Akákoľvek odchýlka vo výške podlievania (hodnoty v zátvorkách) musí byť schválená projektantom.

Uvedené maximálne množstvo zámesovej vody platí pre vopred stanovený rozsah aplikačných teplôt a nesmie sa prekročiť.

Poznámka: Všetky uvedené hodnoty skúšok zodpovedajú smernici DAfStb VeBMR.

Skúšobné čerstvé a vytuhnuté vzorky mált sa skladujú pri teplote 20 °C ± 2 °C a po 24 hodinách a až do vykonania skúšok sú uskladňované vo vode pri teplote 20 °C ± 2 °C.. Vyššie alebo nižšie teploty vedú k odlišným vlastnostiam čerstvých, resp. vytvrdených mált a výsledkom skúšok. V závislosti od teploty je možné konzistenciu prispôsobiť miernym znížením množstva zámesovej vody.

Skladovanie: 12 mesiacov, v chladnom a suchom sklade, bez mrazu a v nenačatých obaloch

Forma dodávky: Vreće 25 kg, europaleta 1 000 kg (40 vriec)

Trieda nebezpečnosti: Neškodný materiál, dodržiavajte informácie na obale.

GISCODE: ZP1

SPRACOVANIE

PRÍPRAVA PODKLADU:

Odstráňte voľný a poškodený materiál, ako je cementová kaša a nečistoty atď., pomocou vhodných metód, napr. tryskáním alebo podobne, až kým nebude odhalená pevná zrnitosť podkladu. Musí byť zabezpečená dostatočná odtrhová pevnosť v ťahu ($\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$).

Predbežné navlhčenie:

Betónový podklad navlhčíte do kapilárneho nasýtenia po dobu približne 6–24 hodín.

Výstužná ocel':

Stupeň prípravy povrchu výstuže, ako aj ostatných kovových častí, sa riadi požiadavkami platných predpisov a musí byť zabezpečený pred nanosením.

Neželezné kovy:

Cement a cementové stavebné materiály môžu spôsobiť uvoľnenie neželezných kovov v prechodovej oblasti kontaktnej plochy (napr. hliník, meď, zinok). Pre technické poradenstvo nás prosím kontaktujte.

Debnenie:

Zhotovte ho tak, aby bolo tesné a pevné. Pripevnite ho na betónový podklad. Použite neabsorbujúce debnenie.

Vyčnievajúca injektážna hmota:

Pri presahu malty neprekračujte stanovenú hodnotu 50 mm a dodržiavajte konštrukčné špecifikácie. Pri podlievaní dynamicky namáhaných a predpätých základových dosiek a základov strojov, ktoré sú na okrajoch vystavené vysokým tlakovým silám, by mal byť injektážny materiál v ideálnom prípade nanosený tak, aby lícoval s nosnou doskou, vybavený 45° hranou pomocou debnenia alebo odrezaný v jednej rovine s nosnou doskou pred vytvrdnutím. Tým sa zabráni tomu, aby sa napätia navzájom prekrývali a rušili (dodržiavajte statické a konštrukčné špecifikácie).

Miešanie:

Suchá malta sa dodáva pripravená na použitie a stačí ju len zmiešať s vodou. Nalejte predpísané množstvo vody okrem zvyškového množstva do čistého a vhodného miešacieho zariadenia (napr. miešačka s núteným obehom). Pridajte suchú maltu a miešajte aspoň 3 minúty. Pridajte zvyšnú vodu a miešajte aspoň ďalšie 2 minúty, kým nevznikne homogénna hmota.

Zámesová voda:

Kvalita pitnej vody

Teplotný rozsah:

+5 °C až +35 °C

Nízke teploty a studená zámesová voda spomaľujú vývoj pevnosti, vyžadujú intenzívne miešanie a znižujú tekutosť. Vyššie teploty urýchľujú vývoj pevnosti a môžu tiež znížiť tekutosť.

Podlievanie:

Zmes sa musí nalievať z jednej strany alebo rohu iba jedným súvislým naliatím. Pri injektovaní veľkých plôch odporúčame začať nalievať zo stredu základovej dosky pomocou lievika alebo plniacej hadice. Najskôr by sa mali vyplniť dutiny (až po úroveň tesne pod horným okrajom) a až potom doska stroja alebo podobný prvok.

Ďalšie opatrenia a ošetrovanie:

Odkryté plochy s injektážnou zmesou musia byť ihneď po dokončení prác chránené pred predčasným odparovaním vody (pred vetrom, prievanom, priamym slnečným žiarením atď.) po dobu 3–5 dní.

Vhodné metódy ošetrovania:

Postrek vodou, zakrytie fóliou s jutovými plachtami, termofóliami alebo kryciami plachtami zadržiavajúcimi vlhkosť,

01 Ochrana proti vyparovaniu.

Pri používaní ochrany proti odparovaniu 01 je potrebné dodržiavať technický list.