

# Anodemørtel C60

Mørtel til katodisk beskyttelse af beton

## Produktbeskrivelse

Marlon Anodemørtel C60 er en fabriksfremstillet, ekspanderende tørmørtel, som er fremstillet på basis af portlandcement, en række tilsætningsstoffer samt ovntørret og sorteret kvartssand, med en kontrolleret kornkurve.

## Fordele

- Pumpbar
- Lav resistivitet
- Letflydende
- Ekspanderende
- Skal kun tilsættes vand

## Anvendelsesområder

Marlon Anodemørtel C60 anvendes til indstøbning af anoder i betonkonstruktioner på broer, dragere, dæk, søjler og steder hvor konstruktionen er af beton. Produktet er klar til brug efter tilsætning af rent, afmålt vand efterfulgt af en effektiv blanding.

Marlon Anodemørtel C60 er pumpbar med en lav viskositet og er svagt ekspanderende i afhærdningsperioden, hvilket gør det velegnet i forbindelse med faststøbning af katodiske anoder. Til vandrette udstøbninger, eller faststøbning af anodebånd, anvendes Marlon Reparationsbeton FT.

## Forarbejde

Før udstøbning af anoder, skal evt. snavs eller cementslam fjernes. Marlon anbefaler, at forarbejdet godkendes af rådgiver eller tilsyn inden injektionen påbegyndes.

## Blanding

Manuel blanding foretages med langsomt gående boremaskine påsat tobladet propelmixer. Marlon anbefaler først, at  $\frac{3}{4}$  af vandmængden hældes i balje/blandekar,

derefter tilsættes tørpulveret, og der blandes grundigt, imens den resterende vandmængde gradvist tilsættes. Der blandes grundigt, indtil der opnås en klumpfri og letflydende masse.

## Udførelse

Til udstøbning anvendes en vandkande. Det er vigtigt at injektionshullet er åbent, således at mørtlen frit kan flyde ned i hullet, hvorefter anoden placeres. For at opnå optimal udnyttelse af ekspansionen bør der ikke blandes mere mørtel end der kan bruges inden for ca. 20 min. ved +20°C. Højere temperaturer vil forkorte, og lavere temperaturer vil forlænge, både åbnings- og hærdetiden.

## Efterbehandling

Marlon Anodemørtel C60 må ikke udsættes for belastninger og skal snarest muligt beskyttes mod udtørring, ved hjælp af Marlon Curing B75.

## Begrænsninger

Marlon Anodemørtel C60 bør ikke anvendes ved temperaturer lavere end +5°C. Marlon Anodemørtel C60 tåler ikke frost i hærd- og afbindingsperioden.

## Rengøring

Værktøj rengøres med vand umiddelbart efter brug. Marlon Anodemørtel C60 kan kun fjernes mekanisk.

## Kontrol

Marlon Anodemørtel C60 er underlagt intern kontrol i henhold til Marlons kvalitetsstyringssystem. Efterfølgende udmåling og blanding på brugsstedet er ikke omfattet af kvalitetsstyringen.

# Produktdata

## Producent

Marlon Tørmørtel A/S  
Virkelyst 20  
8740 Brædstrup

## Materialetype

Cementbaseret flyde/injektionsmørtel til faststøbning af anoder.

## Tilslagsmateriale

Ovntørret og sorteret kvartssand,  
> 0,3 mm kl. E.

## Tilsætningsstoffer

Plastificerende, ekspanderende- og vandreducerende additiver.

## Miljø

Ekstra aggressivt.

## Vandtilsætning

Ca. 21-22 % vand af tørpulveret  
(ca. 210-220 ml. pr. 1 kg tørstof)  
 $v/c < 0,40$

## Konsistens

Let flydende.

## Cementtype

Portlandcement, CEM I 52,5 N (LA).


## Emballage

20 kg plastsæk samt big bags.

## Opbevaring

Min. 12 mdr. under tørre og velegnede forhold i uåbnet originalemballage.

Egenskaber	Værdi	Metode
Trykstyrke, 28 døgn	> 60 MPa	DS/EN 445
Bleeding	0%	DS/EN 445
Resistivitet	< 3,9 kOhm cm	APM219
pH-værdi	Ca. 12,5	
Kromatindhold	< 2 mg/kg cement	DS/EN 445
Kloridindhold	0,01%	TI-B 9

 1073	Marlon Tørmørtel A/S Virkelyst 20 8740 Brædstrup År 18 DoP 10602
<b>DS/EN 1504-3</b> 1073-CPR-171-01 Betonreparationsprodukt til indstøbning af anoder i betonkonstruktioner.	
Trykstyrke	> 45 MPa class R4
Kloridindhold	≤ 0,05 %
Vedhæftning	≥ 2,0 MPa
Karbonatisering	Bestået
Elasticitetsmodul	≥ 20 GPa
Termisk kompatibilitet	Del 1 ≥ 2,0 MPa
Kapillær absorption	≤ 0,5 kg x m <sup>-2</sup> x h <sup>-5</sup>
Farlige stoffer	I overensstemmelse med afsnit 5.4
Brandmodstandsevne	Klasse A1

## Information

Varenr.	10602
Pr nr.	Under ansøgning
Version	07.14 erst. -