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 langsomtgående boremaskine påsat tobladet propelmixer. Marlon anbefaler først, at ¾ 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 WB26.

Begrænsninger

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

Teknisk information

Producent
Marlon Tørmørtel A/S
Virkelyst 20
8740 Brædstrup

Materialetype
Cementbaseret flyde/injektionsmørtel til faststøbning af anoder.

Tilslagsmateriale
Ovntørret og sorteret kvartssand, 0-0,3 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	≥ 50 MPa	12190
Resistivitet	≤ 3,9 k0hm cm	APM219
pH-værdi	Ca. 12,5	
Kromatindhold	< 2 mg/kg cement	DS/EN 445

Information		
Varenr.	1000602	
Pr nr.	4280653	
DB-nr.	07.14 erst. -	

CE	Marlon Tørmørtel A/S Virkelyst 20 8740 Brædstrup År 18 DoP 1000602	**DS/EN 1504-3** 1073 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^{-2} x h^{-5}
Farlige stoffer	I overenstemmelse med afsnit 5.4
Brandmodstandsevne	Klasse A1