

Vergussmörtel EKF 602LM

Expandierender Vergussmörtel



Produktbeschreibung

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM ist ein expandierender Mörtel, der aus Portlandzement, mineralischen Bindemitteln, Additiven, Latex-Polymer und ofengetrocknetem Quarzsand mit einer kontrollierten Korngrößenverteilung besteht. Der hohe Gehalt an Latex-Polymer trägt dazu bei, dass der Mörtel besonders gute Fließ- und Hafteigenschaften besitzt. Marlon Vergussmörtel EKF 602LM muss nur Wasser zugegeben werden. Gut vermischt hat man einen leicht flüssigen, pumpfähigen Mörtel. Der Mörtel lässt sich bei größeren Aufgaben ohne Weiteres mit einer geeigneten Schnecken- oder Kolbenpumpe auftragen. Das Produkt erfüllt die Materialanforderungen der besonders aggressiven Umweltklasse E gemäß der Norm DS 2426.

Vorteile

- Pumpfähiger
- Expandierender
- Schwundkompensiert
- Mit Latex
- Hohe Festigkeit
- Nur Wasser hinzugeben

Anwendungsbereiche

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM eignet sich u. a. zum Unterfüllen von Maschinenfundamenten und für Ausgießarbeiten. Marlon Vergussmörtel EKF 602LM ist auch zum Fugen unter und zwischen vorgefertigten Betonelementen, zum Ausgießen korrigierter Rohre in Betonelementen oder für Aufgaben an Orten geeignet, die mit herkömmlichen Gießverfahren schwer erreichbar sind.

Vorbereitung

Um bestmögliche Haftung am vorhandenen Beton zu gewährleisten, müssen Zementschlamm, Öl, Fett und andere lose sitzende Unreinheiten vom Untergrund entfernt werden, z. B. durch Abschlagen, Sandstrahlen oder Hochdruckreinigen. Armierungseisen müssen von Rost und Chloriden befreit sein. Der gereinigte Untergrund ist zu befeuchten, sodass eine einheitliche, matte und schwach saugende Fläche entsteht. Metalloberflächen sind von Fett, Rost usw. zu befreien.

Mischen

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM wird sauberes Wasser zugegeben (ca. 13- 14 Gewichtsprozent). Das Trockenpulver und ca. 80 % des Mischwassers wird in einen geeigneten Zwangsmischer gegeben. Nach gründlichem Durchmischen wird soviel des restlichen Wassers zugegeben, dass ein leichtflüssiger Mörtel ohne Klumpen entsteht. Das Mischen von Hand kann in einem Bottich/Eimer mit einer Bohrmaschine mit Mörtelmischer erfolgen. Beim Mischen mittels Bohrmaschine wird zuerst Wasser in den Bottich/Eimer gegeben und während des Umrührens nach und nach das Pulver zugegeben. Es wird solange gemischt, bis die Masse eine leichtflüssige Konsistenz hat. Die Mischdauer muss mindestens 3 Min. betragen. Beim Mischen und Aufbringen ist zu überprüfen, dass die Masse gut zusammenhält und keine Separation auftritt.

Verarbeitung

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM kann in Schichtstärken von ca. 5 bis 60 mm aufgetragen werden (Anhaltswerte). Für höhere Schichtstärken können größere Fraktionen an Gestein (20-25 %) hinzugegeben werden. Abhängig von der Art des Untergrunds können zu große Abweichungen im Untergrund zu Schwindrissen führen. Um die Expansion optimal zu nutzen, darf nicht mehr Mörtel gemischt werden, als innerhalb von ca. 20 Min. bei +20°C verbraucht werden kann. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungsdauer und Aushärtezeit.

Nachbehandlung

Der neu gegossene Mörtel darf keinen Belastungen ausgesetzt werden und muss nach dem Gießen umgehend vor zu schnellem Austrocknen durch Zug, hohe Raumtemperaturen, Sonneneinstrahlung usw. geschützt werden. Es wird eine dicht schließende Kunststoffabdeckung oder ein geeignetes Nachbehandlungsmittel (Curingmittel) empfohlen.

Einschränkungen

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM darf nicht bei Temperaturen unter +5°C oder über +30°C verwendet werden. Verträgt während der Härte- und Abbindezeit keinen Frost.

Reinigung

Werkzeug gleich nach dem Gebrauch mit Wasser reinigen. Ausgehärteter Vergussmörtel EKF 602LM lässt sich nur mechanisch entfernen.

Kontrolle

Marlon Vergussmörtel EKF 602LM wird gemäß Marlons Qualitätsmanagementsystem internen Kontrollen unterzogen. Eine



A solid solution

Produktinformation

Hersteller

Marlon Tørmørtel A/S
Virkelyst 20
8740 Brædstrup

Materialart

Expandierender Vergussmörtel auf Zementbasis.

Zuschlagmaterialien

Ofengetrockneter und sortierter Quarzsand, Kl. E.

Zusatzstoffe

Plastifizierende, expandierende und stabilisierende Additive.

Umweltklasse

Besonders aggressiv.

Wasserzugabe

13-14 % des Trockenpulvergewichts.
(3,2-3,5 l je 25 kg) v/c < 0,40.

Verarbeitungszeit

Ca. 30 Min. temperaturabhängig.

Ergiebigkeit

Ca. 13 l je 25 kg.

Lagtykkelse

602: Ca. 5-80 mm. richtungsweisend.
604: Ca. 10-100 mm. richtungsweisend. Die Erfahrung hat gezeigt, dass bis zu 500 mm, falls vorhanden, größere Aggregate hinzugefügt.

Bindemittel

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

Verbrauch

Ca. 2 kg des trockenen Produktes je m² und mm Schichtstärke.

Aufbewahrung

Mindestens 12 Monate unter trockenen, gut geeigneten Bedingungen in ungeöffneter Verpackung haltbar

Verpackung

25-kg-Kunststoffsäcke oder Big Bags.

Eigenschaften

Eigenschaften	Wert	Methode
Druckfestigkeit, 1 Tag	> 20 MPa	DS/EN 12190
Druckfestigkeit, 3 Tage	> 40 MPa	DS/EN 12190
Druckfestigkeit, 7 Tage	> 50 MPa	DS/EN 12190
Druckfestigkeit, 28 Tage	> 60 MPa	DS/EN 12190
Biegezugfestigkeit, 7 Tage	> 8 MPa	DS/EN 12190
Biegezugfestigkeit, 28 Tage	> 10 MPa	DS/EN 12190
Luftinhalt	Ca. 3 %	DS/EN 1015-7
Konsistenz	> 200 mm	DS/EN 1015-3
Expansion	0,4-0,6 %	
pH-Wert	Ca. 12,5 bei frischem Mörtel	
Chromatgehalt	< 2 mg/kg Zement	

Informationen

Art.-Nr. 602	10505
Art.-Nr. 604	10515
Pr nr.	2377734
DB-nr. 602	1461128
Version	07.14 ersetzt. 11.12



Marlon Tørmørtel A/S
Virkelyst 20
8740 Brædstrup
Jahr 12
602: DoP 1000505
604: DoP 1000515

EN 1504-3

1073-CPR-171-01
Betonreparaturprodukt zur Reparatur von Betonkonstruktionen. PCC-Beton, basierend auf hydraulischem Zement.

Druckfestigkeit	> 45 MPa class R4
Chloridgehalt	≤ 0,05 %
Haftung	≥ 2,0 MPa
Frost/Tau	≥ 2,0 MPa
Carbonatisierung	Bestanden
Elastizitätsmodul	≥ 20 GPa
Thermische Kompatibilität	Teil 1 ≥ 2,0 MPa
Kapillare Wasseraufnahme	≤ 0,5 kg x m ⁻² x h ⁻⁵
Gefahrstoffe	In Übereinstimmung mit Abschnitt 5.4
Feuerwiderstand	Klasse A1