

20 - TECHNISCHES DATENBLATT

austropox® SR8

PRODUKTBESCHREIBUNG:

austropox® SR8 ist ein schnellstaushärtendes, werkseitig abgestimmtes Vergussmörtelsystem auf PMMA-Basis mit speziellen Additiven in abgestufter Sieblinie für eine Vielzahl von unterschiedlichen (Verguss-) Anwendungen. **Das System ist zusätzlich auch in der ICE-Version erhältlich und daher für den Einsatz in Tiefkühlhäusern bis minus 27 °C geeignet!**

ANWENDUNGSBEISPIELE:

Vielseitig einsetzbares System, insbesondere für:

- Verguss von Unterflurfeuern beim Flughafenbau
- Verguss von Widerlagern im Brückenbau
- Verguss von Ausbruchstellen und Fehlstellen
- Verguss von Übergangskonstruktionen und Profilen
- Herstellung von Nuttschichten und Betonüberzügen

VORTEILE + EIGENSCHAFTEN:

- selbstverdichtend + hochfest
- kürzeste Sperrzeiten das ganze Jahr
- händisch einfach zu verarbeiten
- absolut frost- und tausalzbeständig
- sehr hohe Abrieb- und Haftzugfestigkeit
- haftet auf sehr vielen Untergründen
- auch bei -5 °C nach kürzester Zeit voll belastbar
- werkseitig abgestimmt - leichte Anwendung
- problemlose Entnahme von Teilmengen

ERHÄLTICHE FARBEN:

- Art.-Nr.: SR8-200-2 = betongrau
- Art.-Nr.: SR8-200-3 = asphaltsschwarz



TECHNISCHE DATEN (ÖNORM EN13892-2):

Festmörtelrohichte (20°C):	ca.	2,15	kg/dm ³
Druckfestigkeit (20°C):	>	60,00	N/mm ²
Biegezugfestigkeit (20°C):	>	15,00	N/mm ²
Statisches E-Modul (20°C):	<	5.000	N/mm ²
Größtkorn:	-	1,8	mm
Minimale Einbaustärke: ¹	>	8	mm
Maximale Einbaustärke: ¹	-	60 - 250	mm
Verarbeitungstemperatur:	>	- 5	°C
Verarbeitungszeit (10 / 20 / 30°C) ² :	ca.	10 / 10 / 5	Minuten
Aushärtezeit (20°C) ² :	ca.	20 - 40	Minuten
Lagerfähigkeit:	mind.	12	Monate
Gebindegröße (A + B + C)	netto	20,00	kg

¹ abhängig von der Anwendung und des Einsatzzweckes.

² Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Werte von mehreren Faktoren (z.B.: Dosierung des Härterpulvers, Luftfeuchtigkeit, Wind, etc.) abhängig sind und als Richtwerte anzusehen sind.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Die Fläche muss tragfähig, sauber, trocken und frei von Staub, Öl und anderen trennenden Substanzen sein. Im Winter kann der Untergrund problemlos mittels Flämmer getrocknet werden. Flächen, die nicht mit austropox® SR8 in Verbindung kommen sollen, sind mittels Kreppband abzukleben. Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 90\%$ vorherrschen. Die Temperatur muss während der Verarbeitung und der Aushärtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Es wird empfohlen, die Fläche mittels austropox® SRX-PRIMER zu grundieren.

Aufbringen des Primers:

Den Kanister (austropox® SRX-PRIMER) vor dem Öffnen gut schütteln, in ein Mischgefäß füllen und das mitgelieferte Härterpulver zugeben und mittels elektrischen Rührwerks ca. 1 Minute homogen vermischen. Je Liter austropox® SRX-PRIMER ca. 0,5 Beutel (= ca. 50 Gramm) vom mitgelieferten Härterpulver zugeben. Den abgemischten Primer zügig auf die vorbereitete Fläche aufpinseln bzw. aufrollen. Verbrauch/m² ca. 0,50 kg. Der Primer härtet in ca. 15 - 30 Minuten aus. Nach der Aushärtung kann mit dem Mörtleinbau begonnen werden.

Mischvorgang - ganzes Gebinde:

Den Kanister (Bindemittel) vor dem Öffnen gut schütteln. Der Kanister wird dem dazugehörigen Sack (Füllstoff) in einem geeigneten Mischgefäß vollständig beigemischt und mit einem elektrischen Rührwerk mindestens 3 Minuten homogen vermischt. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. Nun wird dem vorgemischten Material 1 Beutel des weißen Härterpulvers (= ca. 100 Gramm) zugegeben und nochmals mindestens 1 Minute eingemischt. Es wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen! Jetzt ist das Material zur sofortigen Verarbeitung bereit. Keine Wasserzugabe! Mischzeiten sind genau einzuhalten!

Mischvorgang - Teilmenge:

Den Kanister (Bindemittel) vor dem Öffnen gut schütteln. Der Kanister wird dem dazugehörigen Sack (Füllstoff) in einem geeigneten Mischgefäß vollständig beigemischt und mit einem elektrischen Rührwerk mindestens 3 Minuten homogen vermischt. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. Nun wird die benötigte Teilmenge des vorgemischten Materials in ein separates Gefäß gegeben und das weiße Härterpulver anteilmäßig (1 ganzes Gebinde = 1 ganzer Beutel) zugegeben und nochmals mindestens 1 Minute eingemischt. Es wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen! Jetzt ist das Material zur sofortigen Verarbeitung bereit. Keine Wasserzugabe! Mischzeiten sind genau einzuhalten!

Verarbeitung:

Das fertig gemischte Material sofort mittels Zahnspachtel oder Glättkelle auf die vorbereitete Fläche aufbringen, gleichmäßig verteilen, händisch sorgfältig verdichten und mittels Glättkelle gut abziehen. Es ist darauf zu achten, dass eine geschlossene Oberflächenstruktur hergestellt wird und das Kreppband sofort nach dem Mörtleinbau entfernt wird! Es ist auf ein zügiges Arbeiten zu achten!

Dosierung des Härterpulvers:

In der Regel ist 1 Beutel vom Härterpulver je Gebinde ausreichend. Bei Temperaturen unter 10 °C kann die Zugabe des Härterpulvers auf 1,5 Beutel (= ca. 150 Gramm) erhöht werden. Bei Temperaturen unter 0 °C ist die Zugabe des Härterpulvers auf 2 Beutel (= ca. 200 Gramm) zu erhöhen. Bei Temperaturen über 25 °C kann die Zugabe des Härterpulvers auf 0,75 Beutel (= ca. 75 Gramm) verringert werden.

Werkzeugreinigung + Regenschutz:

Die Werkzeugreinigung erfolgt bis zum Aushärtezeitpunkt mit dem austropox® Reiniger, danach ist nur mehr eine mechanische Reinigung möglich. Die Fläche ist bis zur Aushärtung vor Regen zu schützen.

Lagerfähigkeit:

Die Lagerfähigkeit beträgt mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung in der Originalverpackung. Die Lagertemperatur liegt bei $+10\text{ °C}$ bis $+25\text{ °C}$ und sollte nach Möglichkeit eingehalten werden. Direkte Sonneneinstrahlung und warme Lagerorte sind zu vermeiden.

Arbeitsschutz + Sicherheit:

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzen sind die jeweils gültigen Sicherheitsdatenblätter zu beachten. Bei der Verarbeitung ist geeignete PSA (Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und Schutzbrille) zu tragen. Bei der Verarbeitung ist ein mindestens 7-facher Luftwechsel zu gewährleisten. Das Produkt ist leichtentzündlich und ist deshalb von Zündquellen fernzuhalten.

Allgemeiner Hinweis:

Diese Informationen und alle weiteren technische Angaben basieren auf intensiven Recherchen und langjähriger Erfahrung. Dennoch bestehen keine Verbindlichkeiten oder andere rechtliche Verpflichtungen unsererseits. Einschließlich etwaiger Rechte Dritter an geistigem Eigentum, insbesondere Patentrechte. Wir behalten uns das Recht vor, im Zuge von neuen Entwicklungen technische Änderungen vorzunehmen. Der Kunde ist nicht von der Verpflichtung entbunden, unsere Daten und Empfehlungen auf die Anwendbarkeit seiner eigenen Installation zu überprüfen. Dies liegt in der alleinigen Verantwortung des Kunden. Irrtümer und Druckfehler vorbehalten. Stand Jänner 2024.