

weberrep 768

Vergussmörtel 4 mm

Zementgebundener Vergussmörtel für statisch sowie dynamisch hochbeanspruchte Bauteile

Anwendungsgebiet

- Zum Verguss von z.B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Aussparungen, Ankerbolzen, Brückenlagern

Produkteigenschaften

- besonders fließfähig
- sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- selbstnivellierend

Anwendungsgebiet

Zementgebundener Vergussmörtel zum Verguss von statisch sowie auch dynamisch hochbeanspruchten Bauteilen wie z. B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Betonfugen, Aussparungen, Ankerbolzen (Befestigungsbolzen) Maschinensohlplatten und Grundrahmen, Brückenlagern, Kranbahnschienen und Fertigteilverguss.

Produktbeschreibung

weberrep 768 ist ein werkmäßig hergestellter, zementgebundener Vergussmörtel gemäß DAfSt-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel (06/06)“.

Zusammensetzung

Zement, Additive, Füllstoffe

Produkteigenschaften

- hoher Frost-Tausalz-Widerstand
- besonders fließfähig
- sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- selbstnivellierend
- korrosionsschützend
- Größtkorn: 4 mm
- schwindkompensierend

Technische Werte

Auftragsdicke 20 mm - 120 mm je nach Geometrie und Vergusshöhe sind Bewehrungen anzuordnen

Verarbeitungstemperatur + 5 °C bis + 30 °C Bauteiltemperatur

Druckfestigkeit nach 1 Tag 51 N/mm²

Druckfestigkeit nach 28 Tagen 95 N/mm²

Frischmörtelrohddichte 2,2 kg/dm³

Verarbeitungszeit > 90 Min.

Quellmaß ≥ 0,1 Vol-%

Größtkorn ca. 4 mm

Qualitätssicherung

weberrep 768 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Fremdüberwachung und Eigenüberwachung.

Allgemeine Hinweise

- Der Mörtel ist nicht für flächige Beschichtungen geeignet.

weberrep 768

Vergussmörtel 4 mm

- Zementgebundene Baustoffe können unter gewissen Voraussetzungen in Verbindung mit Nichteisenmetallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Zink) zu Unverträglichkeiten führen.
- Tiefere Temperaturen verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Frühfestigkeit, hohe Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und verringern die Verarbeitungszeit.
- Alle angegebenen Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 20° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 70 %.

Besondere Hinweise

DAfStb-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ (06/06) beachten.
Nicht mit anderen Baustoffen mischen.

Untergrundvorbereitung

- Betonuntergrund von Schmutz, Fett und allen haftungsmindernden Teilen oder Schichten befreien.
- Der Untergrund muss ausreichend rau, frostfrei, die Kapillaren müssen geöffnet sein.
- Vornässen des Betonuntergrundes solange, bis dieser wassergesättigt ist (mind. jedoch 4 Stunden).
- Untergrundoberfläche darf zum Zeitpunkt des Auftragens nur „mattfeucht“ sein; stehendes Wasser entfernen.
- Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen.

Verarbeitung

Mischvorgang:

- Sackinhalt mit der angegebenen Wassermenge knollenfrei anmischen.
- Ca. 4/5 der benötigten Wassermenge in den Mischer eingeben.
- Nach Hinzugabe der Pulverkomponente und nach einer ca. 2-minütigen Mischzeit, die restliche vorgegebene Wassermenge zugeben. Je nach gewünschter Konsistenz ca. 10 % weniger Wasser zugeben als Maximalwert.
- Mischzeit insgesamt mindestens 4 Minuten. Als Mischgeräte eignen sich Zwangsmischer sowie Bohrmaschine mit Rührpaddel.

Verarbeitung:

- **weberrep 768** wird in den vorgegebenen Hohlraum eingegossen. Das Untergießen von Stahl- bzw. Maschinenbauteilen erfolgt in der Regel durch eine vorher angebrachte Verschalung. Es ist darauf zu achten, dass diese dicht und nicht saugend ist. Sofern der vorgegebene Hohlraum nicht quadratisch ist, wird stets und kontinuierlich von der längeren Seite aus der Vergussmörtel eingegossen.
- Alternativ können die Vergussmörtel bei großflächigen Untergussarbeiten maschinell mit geeigneten handelsüblichen Schnecken-/Förderpumpen eingebracht werden.
- Ein blasenfreier Verguss wird dadurch erzielt, dass eine genügende Anzahl von Entlüftungslöchern bzw. Schlitzfenstern konstruktiv vorgesehen werden.
- **weberrep 768** - lichte Weite (Vergusshöhe) 20 - 120 mm.

Nachbehandlung:

- Der Nachbehandlungszeitraum (Feuchthalten) sollte 5 Tage betragen.

Verbrauch / Ergiebigkeit

je mm Schichtdicke ca. 2 kg/m²

25 kg Pulver ergeben 12 bis 13 l Vergussmörtel

200 kg Pulver ergeben ca. 100 l Vergussmörtel