

RÝCHLE ZÁLIEVKY

V2/10 Rýchla zálievka

V2/40 Rýchla zálievka

V2/80 Rýchla zálievka

V2/160 Rýchla zálievka

Certifikáty, osvedčenia, atesty

- › Osvedčenie o zhode so smernicou DAfStb (VeBMR) „Výroba a použitie cementom viazaného injektážneho betónu a malty“ (QDB)
- › Produkt je v súlade s DIN (STN/ ČSN) EN 1504-6 “Kotvenie výstužných prútov”
- › Vysoká odolnosť voči mrazu a rozmrazovací m soliam - overené metódou CDF (**V2/40** a **V2/160**)
- › Vnútropodniková kontrola výroby podľa DIN EN 1504-6
- › Certifikácia spoločnosti podľa DIN EN ISO 9001:2015



Vlastnosti

- › ľahká spracovateľnosť, strojná čerpatelnosť
- › kontrolovaný nárast objemu (riadená expanzia)
- › zafixovateľnosť už po 2 hodinách (dokonca aj pri 5° C)
- › vysoké počiatkové a konečné pevnosti
- › nízka hodnota vodného súčiniteľa w/c
- › vysoká odolnosť voči mrazu a rozmrazovacím soliam
- › vodonepriepustnosť a vo veľkej miere nepriepustnosť voči minerálnym olejom a palivám
- › stavebný materiál s triedou reakcie na oheň AI, podľa rozhodnutia Európskej komisie č. 2000/605/ES z 26. septembra 2000 (zverejnené v úradnom vestníku L258)

Použitie

- › Rýchlotuhnúce zálievkové malty a betóny pre kotvenie presných strojov všetkých druhov
- › Turbíny, generátory, kompresory, dieselové motory a iné energetické zariadenia vyvíjajúce vysoké dynamické namáhanie
- › Fixátory a podporné body
- › Ocelové a betónové podpery
- › Prefabrikované betónové dielce a ocelové konštrukcie
- › Mostné ložiská a mostné uzávery
- › Žeriavové dráhy a rádioteleskopy
- › Železničné podporné systémy
- › Súčasť systému na opravy železničných dráh Deutsche Bahn „plné pole“ s prvkami Vossloh DFF 300
- › Rafinérie, papierne, chemické závody, veterné elektrárne, rádiotelekomunikačné stožiare a pod.
- › Železiarne, oceliarne, ako aj hutnícke a ťažobné prevádzky
- › Zálievky V2 sú schválené na výškovú kompenzáciu lôžok pri upevňovaní koľajníc Federálnym železničným úradom (EBA) / Deutsche Bahn AG Oberbautechnik TZF61

Triedy vlhkosti súvisiace s koróziou betónu z dôvodu alkalickej -kremičitej reakcie

Trieda vlhkosti	WO	WF	WA	WS
V2	•	•	•	•

Prísady a prímеси vo výrobkoch spoločnosti PAGEL® vyhovujú požiadavkám pre triedu citlivosti na alkálie E1 z nebezpečných zdrojov uvedených v norme EN 12620

Priradenie triedy expozície podľa STN EN 206-1/ DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA*	XM
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3**	1 2 3
V2/10	•	••••	••••	••••	••••	••••	•
V2/40	•	••••	••••	••••	••••	••••	•
V2/80	•	••••	••••	••••	••••	••••	•
V2/160	•	••••	••••	••••	••••	••••	•

* Pri ataku síranom až do 600 mg/l

** S ochrannými opatreniami podľa DIN 1045-2

Klasifikácia podľa smernice DAfStb VeBMR:

	Stupeň konzistencie	Miera tekutosti	Trieda zmrastivosti	Trieda počiatkovej pevnosti	Pevnostná trieda	
V2/10	Kategorizácia	f2	-	SKVM II	B	C55/67
V2/40	Kategorizácia	f2	-	SKVM II	B	C55/67
V2/80	Kategorizácia	-	a3	SKVB 0	B	C60/75
V2/160	Kategorizácia	-	a2	SKVB 0	A	C60/75



Technické údaje

TYP			V2/10	V2/40	V2/80	V2/160
Zrornosť		mm	0-1	0-4	0-8	0-16
Výška podlievania		mm	5-30	20-100	50-200	100-400
Množstvo zámesovej vody	max.	%	13	13	11	10
Spotreba (suchá malta) cca		kg/m ³	2.000	2.000	2.100	2.100
Hmotnosť čerstvej malty cca		kg/m ³	2.250	2.300	2.300	2.350
Doba spracovania cca	20 °C	min	30	30	30	30
Zatekavosť (žlab)	5 min	mm	≥ 650	≥ 650	n. b.	n. b.
	30 min	mm	≥ 550	≥ 550	n. b.	n. b.
Rozliatie kužeľa	5 min	mm	n. b.	n. b.	≥ 700	≥ 600
	30 min	mm	n. b.	n. b.	≥ 620	≥ 520
Objemová rozťažnosť	24 h	Vol.-%	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1	≥ 0,1
Pevnosť v tlaku*	2 h	N/mm ²	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5
	4 h	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10	≥ 10
	6 h	N/mm ²	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
	8 h	N/mm ²	≥ 15	≥ 15	≥ 15	≥ 15
	12 h	N/mm ²	≥ 18	≥ 18	≥ 18	≥ 18
	1 d	N/mm ²	≥ 30	≥ 25	≥ 25	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60
	28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70	≥ 70
E-Modul (statický)	1 d	N/mm ²	≥ 25.000	≥ 25.000	≥ 25.000	≥ 25.000
	28 d	N/mm ²	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000	≥ 30.000

* Skúška pevnosti v tlaku malty podľa DIN EN 196-1;
Skúška pevnosti v tlaku betónu podľa DIN EN 12390-3
n. b. = neurčené/nehodnotí sa

Poznámka: Všetky uvedené testované hodnoty zodpovedajú smernici DAfStb VeBMR.

Skúšky čerstvej a tuhej malty sú vykonávané pri teplote 20 °C ± 2 °C, skúšobné telesá sú po 24 hodinách a až do vykonania skúšky uložené vo vode s teplotou 20 °C ± 2 °C. Vyššie, alebo nižšie teploty vedú k odchýlkam vo vlastnostiach čerstvej aj tuhej malty. V závislosti od teploty je možné konzistenciu malty upraviť miernym znížením množstva zámesovej vody.

Skladovanie: 6 mesiacov na suchom a chladnom mieste bez mrazu a v uzavretom originálnom balení
Balenie: 25 kg vreco, 1000 kg na euro paletu
Trieda nebezpečnosti Materiál nie je nebezpečný, dodržiavajte údaje na obale
GISCODE: ZP1

Zložky produktov Pagel:

Cement: podľa DIN EN 197-1
Agregáty: podľa DIN EN 12620
Prísady: podľa DIN EN 450, abZ, DIN EN 13263 (popolček, kremičitý úlet...)
Aditíva: podľa DIN EN 934-4

Spracovanie

Príprava podkladu:

Odstráňte uvoľnený a nezdravý materiál, cementové vyplaveniny a ďalšie nečistoty z povrchu. Použite blastrovanie, brokovanie, otryskávanie HDW, brúsenie, osekávanie, alebo iné účinné metódy tak, aby bola odhalená zrnitá a únosná štruktúra betónového podkladu. Musí byť zaručená odtrhová pevnosť viac ako 1,5 N/mm² (podľa metódy KEW viac ako 1,0 N/mm²).

Vlhčenie podkladu:

Betónový podklad vlhčite v 6 - 24 hodinovom predstihu, kým sa nedosiahne kapilárne nasýtenie.

Betonárska oceľová výstuž:

Odstráňte všetku hrdzu z obnaženej výstuže až na čistý a zdravý kov. Odstraňovanie hrdze vykonajte až na stupeň čistoty SA 2½ podľa DIN EN ISO 12944-4.

Neželezné kovy:

Cement a cementom viazané stavebné výrobky vyvolávajú reakciu s povrchmi neželezných kovov (hliník, meď, zinok). Požiadajte o našu technickú radu.

Debnenie:

Debnenie musí byť spoľahlivo pripevnené k podkladu a styková škára musí byť riadne utesnená. Na zhotovenie debnenia použite nenasiakavé materiály.

Presah zálievky:

Ak je to možné, tak debnenie zhotovte tak, aby zálievka nepresahovala viac ako 50 mm od okraja podlievanej dosky, za dodržania statických a konštrukčných parametrov. Pri podlievaní dynamicky namáhaných a predpätých základových dosiek strojov, je ideálne zálievku ukončiť v jednej rovine s doskou a s presahom na vytvorenie skosenia hrán pod 45° uhlom. Predíde sa tak vysokému pnutiu a tvorbe trhlín na hranách zálievky.

Miešanie:

Suchá vrecovaná hmota je pripravená na okamžité použitie, stačí ju už len zmiešať s pitnou vodou. Nalejte predpísané množstvo vody do čistej nádoby na miešanie, alebo priamo do vhodnej miešačky, okrem

zostatkového množstva. Pridajte suchú maltu a miešajte aspoň 3 minúty. Pridajte zvyšok vody a miešajte ešte aspoň ďalšie dve minúty, kým nebude zmes homogénna.

Zámesová voda:

Voda v pitnej kvalite

Teplotný rozsah:

Od +5° C do +35° C (teplota prostredia, podkladu a materiálov v kontakte so zálievkou)

Nízke teploty a studená zámesová voda spomaľujú proces tuhnutia, vyžadujú intenzívne miešanie a znižujú tekutosť. Vyššie teploty vývoj tuhnutia urýchľujú a môžu mať nepriaznivý vplyv na vlastnosti tečenia.

Zalievanie/podlievanie:

Zmes musí byť nalievaná z jednej strany alebo rohu a iba v jednom súvislom nalievaní. Pri podlievaní veľkých plôch, odporúčame podlievanie začať od stredu základovej dosky pomocou lievika, alebo injektážnej hadice. Najskôr by sa mali zaliať kotvy v kapsách (tesne pod horný okraj základu) a potom sa podleje základová doska stroja.

Ošetrovanie:

Odkryté plochy s čerstvo nanesenou maltou je nutné chrániť pred predčasným odparovaním vody, spôsobeným vetrom, prievanom, slnečným žiarením. Ochrana sa vykonáva po dobu 3 - 5 dní

Spôsoby ošetrovania:

Vodná hmla, paronepriepustné fólie, termofólie, vlhčené geotextílie, alebo nástrek s Pagel **O1** Ochrana pred odparovaním. Pri použití **O1** dodržiavajte pokyny z technického listu