

Disbocret Armierungsschutz 601



Korrosionsschutz und Haftbrücke für Betoninstandsetzung (PCC)

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Zementgebundenes, kunststoffvergütetes 1-Komponenten-Material mit Silicafume-Zusätzen. Disbocret Armierungsschutz 601 ist ein Korrosionsschutz gem. ÖNORM EN 1504-7: „Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken.“
Verwendungszweck	Korrosionsschutz für den freiliegenden bzw. freigelegten Bewehrungsstahl bei der Betoninstandsetzung mit dem Disbocret-Betoninstandsetzungs-System. Haftbrücke bei der Betoninstandsetzung mit dem Disbocret-Betoninstandsetzungs-System im Hochbau.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache und verarbeitungsfreundliche Applikation; ■ Wird nur mit Wasser angemacht; ■ Ausgezeichnete Haftung auf Stahl und Beton; ■ Korrosionsschutz und Haftbrücke in einem Produkt.
Farbtöne	Dunkelgrau.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Materialprüfanstalt Hartl, Staatl. akkreditierte Prüf- und Überwachungsstelle für das Bauwesen; Prüfung gemäß EN 1504-7.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 25 kg;
Lagerung	Im Originalgebinde trocken mind. 9 Monate lagerfähig.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	Als Armierungsschutz : ca. 0,2 kg/lfm Bewehrungsseisen bei 2 Arbeitsgängen. Als Haftbrücke: ca. 1,7 kg/m ² .
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ Armierungsschutz: ca. 5,5 l Wasser/25 kg Sack; ■ Haftbrücke: 7-8 l Wasser/25 kg Sack.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 5°C: ca. 3 Std., ■ Bei 20°C: ca. 1 ½ Std., ■ Bei 30°C: ca. 1 Std.



Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Die Betonoberfläche muss fest, frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz sein. Farbreste und Reste von Entschalungsmitteln, insbesondere öl- und wachshaltige, sowie an der Oberfläche sitzende Zementschlämme müssen vollständig entfernt werden. Die Betonoberfläche ist durch Sand- bzw. Hochdruckwasserstrahlen (ab 400 bar) soweit vorzubereiten, bis Abreißfestigkeiten von mindestens 1,5 N/mm² erreicht werden. Freiliegende und/oder korrodierte Bewehrung ist sowohl in Stabrichtung, wie auch im Umfang bis in den nicht korrodierten Bereich freizulegen bzw. ausreichend großräumig freizustemmen, um die Bewehrung allseitig behandeln und schützen zu können. Der so freigelegte Bewehrungsstahl muss bis zum Normreinheitsgrad Sa 2 ½ gestrahlt werden.</p> <p>Bei der Anwendung als Haftbrücke im Hochbau muss die Betonoberfläche bei der Verarbeitung mattfeucht sein, daher ist ein Vornässen vor dem Aufbringen von Disbocret Armierungsschutz 601 erforderlich. Den Beton bereits am vorhergehenden Tag gründlich vornässen.</p>
Materialzubereitung	<p>Die entsprechende Menge Wasser (siehe Technische Daten) in geeignetem Mischgefäß vorlegen und unter ständigem Rühren Disbocret Armierungsschutz 601 zugeben. Mind. 3 Minuten mischen. Nicht mit Aluminium rühren!</p> <p>Die Mischung muss eine streichfähige, schwach tropfende Konsistenz aufweisen. Zum Mischen ein elektrisches, niedertouriges (ca. 500 U/Min.) Rührgerät verwenden.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>■ Armierungsschutz: 2 x Disbocret Armierungsschutz 601 = mind. 1 mm Trockenschichtdicke; 3 x Disbocret Armierungsschutz 601 = mind. 2 mm Trockenschichtdicke; bei Betonreprofilierung mit SPCC (Trockenspritzmörtel).</p> <p>■ Haftbrücke: 1 x Disbocret Armierungsschutz 601.</p>
Verarbeitungstemperatur Verarbeitung	<p>Nicht unter +5°C (Luft, Untergrund, Material).</p> <p>■ Armierungsschutz: Mit Heizkörper- oder Flächenpinsel auf die vorbehandelten Armierungseisen in mind. 2 Arbeitsgängen mit der geforderten Trockenschichtdicke überlappend auf den angrenzenden Beton streichen. Die Ausbruchstelle selbst kann mattfeucht sein, auf dem Bewehrungsstahl darf kein Wasserfilm vorliegen. Alle einschlägigen Normen und Richtlinien, sowie die anerkennenden Regeln der Technik sind zu beachten. Für die Ausführung ist geschultes Personal (siehe ÖNORM B 4200, Teil 6) heranzuziehen.</p> <p>■ Haftbrücke: Der Disbocret Armierungsschutz 601 ist in die mattfeuchte Ausbruchstelle unter Druck einzubürsten, wobei möglichst viel Material stehenbleiben muss. In den noch frischen Disbocret Armierungsschutz 601, also nass in nass, den Instandsetzungsmörtel, zB. Disbocret Saniermörtel 633, einbringen und gut verdichten. Hohlräume vermeiden.</p>
Zwischenwartezeiten	<p>■ Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen: Armierungsschutz: bei +5°C: ca. 8 Std., bei +20°C: ca. 6 Std., bei +30°C: 4 - 5 Std.</p> <p>■ Wartezeiten bis zur Reprofilierung: Armierungsschutz: bei + 5°C: ca. 24 Std., bei + 20°C: ca. 15 Std., bei + 30°C: ca. 8 Std. Haftbrücke: nass in nass, d.h. max. 15 Min.</p>
Werkzeugreinigung	<p>Bei nicht ausgehärtetem Mörtel können Arbeitsgeräte mit Wasser gereinigt werden. Der erhärtete Mörtel muss mechanisch entfernt werden.</p>

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	<p>Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.</p>
Sicherheitsdatenblatt	<p>Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden.</p>

Technische Information: Disbocret Armierungsschutz 601, Stand: 10 / 2016

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at