Technisches Datenblatt

Profibaustoffe Austria GmbH

PROFI TROCKENSPRITZBETON SP GK8

Art.Nr.: 2220, 2221

Stand: 04.11.2019

Produkt: **Größtkorn 8 mm**

Anwendung: Pneumatische Förderung im Trockenspritzverfahren auf mineralischer Basis, Baugrubensicherung, Spritzbetonarbeiten im Stollenbau, Sicherung von Bruchsteinmauerwerk, Beton und Stahlbeton.

Eigenschaften: Gute Haftung, frost- und tausalzbeständig, geringer Rückprall, dauernässebeständig, schnell abbindend, homogenes Spritzbild.

Zusammensetzung: Spezialbindemittel, hochwertige Kalksande, Zusätze

Technische Daten:

Körnung	0–8 mm
Ergiebigkeit	20 Liter / 40 kg-Sack
	ca. 2,3 kg/m²/mm
Auftragsstärke	≥ 3,2 cm
Druckfestigkeit nach 28 Tagen	> 40 N/mm²
Haftzugfestigkeit	> 1,5 N/mm²
Schüttdichte	ca. 1.680 kg/m³
E-Modul	ca. 30.000 N/mm²
Expositionsklasse	XF3 – hohe Wassersättigung ohne Taumittel

Normen:
Geprüft nach Richtlinie Spritzbeton, ÖNORM EN 1504-3

Verarbeitungstemperatur:
Während der Verarbeitung und Trocknungsphase muss die Luft-, Material- und Untergrundtemperatur mind. + 5 °C betragen.
Vor Regen, Frost und zu schneller Austrocknung (direkte Sonneneinstrahlung, Föhn) schützen.

Untergrund:
Der Untergrund muss fest, frei von Verunreinigungen, tragfähig, frei von Ausblühungen und Mikroorganismen und Trennmitteln sein.

Der Untergrund muss eine Haftzugsfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweisen. Schadhafter Beton mit nicht ausreichender Festigkeit ist mit geeigneten Geräten zu entfernen. Zur Untergrundvorbehandlung eignen sich besonders Hochdruckstrahl- und Sandstrahlgeräte. Die Vorteile des Sandstrahlens liegen darin, dass in einem Arbeitsgang Altbeton, sowie die Bewehrung, gereinigt wird.

Diese technische Information ist auf Basis unserer Erfahrungen und dem neuesten Stand der Technik erstellt worden. Durch die Vielfalt der Baustellenbedingungen (Untergründe, Objekte, Witterung, etc. ...) wird die Profibaustoffe Austria GmbH durch diesen Inhalt nicht verpflichtet. Der Käufer ist durch dieses technische Datenblatt nicht entbunden, unsere Werkstoffe für den vorgesehenen Verwendungszweck fach- und handwerksgerecht zu prüfen.

Technisches Datenblatt

Profibaustoffe Austria GmbH

Verarbeitung:
Trockenspritzmaschine, Dünnstromverfahren

Anmischen:
PROFI Trockenspritzbeton SP GK8 ist gebrauchsfertig.
Spezialzusätze dürfen nur mit Genehmigung des Herstellers zugeben werden. Nicht mit anderen Materialen vermischen.

Arbeitstechnik:
Um einen monolithischen, homogenen Spritzbeton zu erzielen, soll die Auftragsdicke mindestens das 4-fache des Größtkorns betragen. PROFI Trockenspritzbeton SP GK8 kann mit gebräuchlichen Trockenspritzmaschinen (Dünnstromverfahren) verarbeitet werden.
Für Spritzbetonarbeiten sollte nur eine geschulte Mannschaft herangezogen werden.
Für eine rationelle Verarbeitung von Spritzbeton empfehlen wir den Einsatz der Betonspritzmaschine „Aliva 246".
Ein homogenes Spritzbild, geringer Rückprall und eine optimale Betonqualität wird durch gleichmäßige Kreisbewegungen der Spritzdüse bei einem Abstand von ca. 1 m und einem Winkel von 90° zur Wand erreicht.

Hinweise:
Bei ungünstiger Witterung (Hitze, starker Wind, Föhn) oder sehr stark saugendem Untergrund mit Wasser nachbehandeln.

Qualitätssicherung:
Eigenüberwachung durch werkseigene Produktionskontrolle und jährlich externe Inspektion.

Lieferform:

Artikelnummer	Lieferform
2220	Silo
2221	Säcke (40 kg); 1.400 kg/Palette

Lagerung:
Säcke trocken auf Palette (foliert) mind. 6 Monate haltbar. Kühl, jedoch frostfrei lagern.

Entsorgung:
Siehe Sicherheitsdatenblatt (SD).

Sicherheitshinweise:
Siehe Sicherheitsdatenblatt (SD).

Diese technische Information ist auf Basis unserer Erfahrungen und dem neuesten Stand der Technik erstellt worden. Durch die Vielfalt der Baustellenbedingungen (Untergründe, Objekte, Witterung, etc. ...) wird die Profibaustoffe Austria GmbH durch diesen Inhalt nicht verpflichtet. Der Käufer ist durch dieses technische Datenblatt nicht entbunden, unsere Werkstoffe für den vorgesehenen Verwendungszweck fach- und handwerksgerecht zu prüfen.