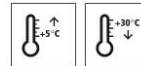


Technisches Merkblatt

StoCrete TH 110

Haftbrücke mit integriertem Korrosionsschutz,
kunststoffmodifiziert, zementgebunden



Charakteristik

Anwendung

- als Korrosionsschutz des Bewehrungsstahls
- als Haftbrücke zur Sicherstellung des dauerhaften Verbundes des nachfolgenden Betoninstandsetzungssystems auf der Betonunterlage

Eigenschaften

- polymervergüteter zementgebundener Korrosionsschutz und Haftbrücke
- sehr gute Haftfestigkeit auf Bewehrungsstahl
- sehr guter Korrosionsschutz
- sehr gute Haftfestigkeit auf Betonunterlage

Besonderheiten/Hinweise

- Bestandteil des StoCretec-Systems gemäß der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10
- Komponente des StoCrete PCC I.2 Systems
- Komponente des StoCrete PCC I.3 Systems
- Produkt entspricht EN 1504-7

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Frischmörtelrohddichte	EN 1015-18	2,3 kg/dm ³	
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	1,5 MPa	

Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.

Untergrund

Anforderungen

Anforderungen an den Untergrund:
Der Betonuntergrund muss tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sowie von korrosionsfördernden Bestandteilen (z. B. Chloride) sein. Minderfeste Schichten und Schlamm-anreicherungen sind zu entfernen.

Feucht gemäß Definition der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10.

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 110

Der Reinheitsgrad des freiliegenden Bewehrungsstahles nach der Untergrundvorbereitung: Sa 2½ gemäß EN ISO 8501-1.

Haftzugfestigkeit im Mittel 1,5 N/mm²
Haftzugfestigkeit kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²

Vorbereitungen	Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln oder Hochdruckwasserstrahlen (> 800 bar), vorzubereiten. Poren und Lunker sind ausreichend zu öffnen. Die Kanten der Ausbruchstellen sind unter ca. 45° abzuschrägen.		
Verarbeitung			
Verarbeitungstemperatur	Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C		
Mischungsverhältnis	15 kg Material gemäß Beschreibung / 3,75 l Wasser = 4,0 : 1,0 Gewichtsteile		
Materialzubereitung	Wasser vorlegen und Werk trockenmörtel hinzugeben. Ca. 2 Minuten mischen. Ca. 3 Minuten reifen lassen. Ca. 30 Sekunden nachmischen.		
Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch	
	als Korrosionsschutz	0,13 - 0,20	kg/m
	als Korrosionsschutz bei Bewehrungsstahl bis Ø 18 mm	0,13	kg/m (1. Lage)
	als Korrosionsschutz bei Bewehrungsstahl bis Ø 18 mm	0,15	kg/m (1. Lage)
	als Korrosionsschutz bei Bewehrungsstahl bis Ø 18 mm	0,14	kg/m (2. Lage)
	als Korrosionsschutz bei Bewehrungsstahl über Ø 18 mm	0,16	kg/m (2. Lage)
	als Haftbrücke	2,0	kg/m²
	Der Materialverbrauch ist unter anderem abhängig von Verarbeitung, Untergrund und Konsistenz. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.		
Beschichtungsaufbau	1. Untergrundvorbehandlung 2. Korrosionsschutz in 2 Arbeitsgängen mit StoCrete TH 110 3. Haftbrücke mit StoCrete TH 110 4. Betonersatz PCC I mit StoCrete TG 114/StoCrete TG 118		
Applikation	Streichen, Bürsten		

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 110

1. Untergrundvorbehandlung

2. Korrosionsschutz StoCrete TH 110

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt der Auftrag mit StoCrete TH 110 in 2 Arbeitsgängen mit einer Gesamtschichtdicke von ca. 2 mm.

Die Bewehrungsstähle mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Wartezeiten zwischen den beiden Arbeitsgängen bei +20 °C ca. 20 Minuten.

Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim 2. Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann.

1. Arbeitsgang: StoCrete TH 110 Verbrauch ca. 130 g/m bei einmaligem Auftrag Ø bis 18 mm

2. Arbeitsgang: StoCrete TH 110 Verbrauch ca. 140 g/m bei einmaligem Auftrag Ø bis 18 mm

oder

1. Arbeitsgang: StoCrete TH 110 Verbrauch ca. 150 g/m bei einmaligem Auftrag Ø über 18 mm

2. Arbeitsgang: StoCrete TH 110 Verbrauch ca. 160 g/m bei einmaliger Auftrag Ø über 18 mm

3. Haftbrücke StoCrete TH 110

Die Betonunterlage ist vor Aufbringen der Haftbrücke ausreichend vorzunässen (erstmalig etwa 24 h vorher).

Die Betonunterlage muss zum Zeitpunkt des Aufbringens jedoch soweit abgetrocknet sein, dass sie nur noch mattfeucht erscheint.

Wartezeit zwischen Korrosionsschutz und Haftvermittler bei +20 °C: ca. 30 Minuten.

Auftragen der Haftbrücke StoCrete TH 110 mittels geeignetem Werkzeug wie Pinsel oder Bürste.

Ausgehärtete Haftbrücken sind durch Strahlen mit festem Strahlmittel zu entfernen und erneut aufzubringen.

Verbrauch ca. 2,0 kg/m² (Trockenmaterial)

4. Betonersatz PCC I StoCrete TG 114/StoCrete TG 118

Im Anschluss erfolgt der Auftrag mit dem fertig angemischtem Betonersatz StoCrete TG 114 oder StoCrete TG 118 auf die frische Haftbrücke. Zur Sicherung des Haftverbundes unbedingt frisch in frisch arbeiten.

Reinigung der Werkzeuge

Umgehend nach Gebrauch mit Wasser reinigen, abgebundenes Material kann nur mechanisch entfernt werden. Umweltschutz beachten.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

Die Leistungserklärung/-en erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec. Allgemeine Verarbeitungshinweise unter www.stocretec.de sowie im Anhang des

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 110

aktuellen Technischen Handbuchs.

Liefern

Verpackung Sack

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
02557-001	StoCrete TH 110	15 kg Sack

Lagerung

Lagerbedingungen Trocken lagern.

Lagerdauer Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).
Lagerzeit max. 6 Monate
Dieses Produkt ist chromatreduziert.
Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Die erste Ziffer der Chargennummer ist die Endziffer des Jahres. Die zweite und dritte Ziffer geben die Kalenderwoche an. Beispiel: 1450013223 - Mindesthaltbarkeit bis Ende Kalenderwoche 45 im Jahr 2021.
Weitere Erläuterungen siehe Preisliste.

Kennzeichnung

Produktgruppe Korrosionsschutz und Haftbrücke

GISCODE ZP1

Sicherheit Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt.
Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.

Besondere Hinweise

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet abrufbar.

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 110

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

Tel.: +49 6192 401-104
Fax: +49 6192 401-105
stocretec@sto.com
www.stocretec.de