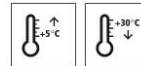


Technisches Merkblatt

StoCrete TH 250

Haftbrücke, sulfatbeständig, kunststoffmodifiziert,
zementgebunden



Charakteristik

Anwendung	• zur Sicherstellung des dauerhaften Verbundes des nachfolgenden Betoninstandsetzungssystems auf der Betonunterlage • für sulfatbelastete Untergründe, z. B. in Kläranlagen • als Haftbrücke unter Betonersatzmörtel für stark angreifende sulfatbelastete Wasser gemäß DIN 4030
Eigenschaften	• polymervergütete zementgebundene Haftbrücke • sehr gute Haftfestigkeit auf Betonunterlage • hoher Sulfatwiderstand
Besonderheiten/Hinweise	• Produkt entspricht EN 1504-3

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Frischmörtelrohddichte	EN 1015-6	1,9 kg/dm ³	
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 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. Der Reinheitsgrad des freiliegenden Bewehrungsstahles nach der Untergrundvorbereitung: Sa 2½ gemäß EN ISO 8501-1. Haftzugfestigkeit im Mittel 1,5 N/mm²
----------------------	--

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 250

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 Ufer der Ausbruchstellen sind unter ca. 45° abzuschrägen.

Hinweis:

Bei allen Verfahren zur Untergrundvorbehandlung, die zu Gefügestörungen im oberflächennahen Bereich des verbleibenden Altbetons führen können, wie beispielsweise Stemmen, Klopfen, Fräsen oder Flammstrahlen, sind die behandelten Flächen mit geeigneten Verfahren (Strahlen mit festen Strahlmitteln) nachzuarbeiten.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C

Verarbeitungszeit

Bei +5 °C: ca. 90 Minuten
Bei +23 °C: ca. 60 Minuten
Bei +30 °C: ca. 45 Minuten

Mischungsverhältnis

25 kg Material gemäß Beschreibung / 5,75 - 6,25 l Wasser = 1,0 : 0,23 - 0,25 Gewichtsteile

Materialzubereitung

Zwangsmischer: Wasser vorlegen und Werk trockenmörtel zugeben. Ca. 2 Minuten mischen. Ca. 3 Minuten reifen lassen. Ca. 30 Sekunden nachmischen.

Bei Einsatz von Handrührern sind gegenläufige ineinandergreifende Handrührwerke zu verwenden. Es ist zu beachten, dass die Mischkörbe des Rührwerks im Durchmesser mind. 1/3, in der Höhe mind. 2/3 des Mischgefäßes betragen.

Bei Verwendung von Einzelrührstäben sind solche mit zwei Rührkränzen, die im Gegenstromprinzip wirken, einzusetzen. Die Drehzahl sollte bis ca. 500 U/min. betragen.

Verbrauch

Anwendungsart	ca. Verbrauch	
als Haftbrücke	1,6	kg/m ²

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

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 250

2. Korrosionsschutz mit StoCrete TK (bei freiliegender Bewehrung)
3. Mineralische Haftbrücke mit StoCrete TH 250
4. Betonersatz mit StoCrete TG 252 oder StoCrete TG 254

Applikation

1. Untergrundvorbehandlung

2. Korrosionsschutz

3. Mineralische Haftbrücke, sulfatwiderstandsfähig

Die Betonunterlage ist vor Aufbringen von StoCrete TH 250 ausreichend vorzunässen (erstmalig etwa 24 h vorher).

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

Die Haftbrücke ist mit einer Bürste in den vorbereiteten Untergrund einzuarbeiten. Ausgehärtete Haftbrücken sind durch Strahlen mit festem Strahlmittel zu entfernen und erneut aufzubringen.

Verbrauch ca. 1,6 kg/m² als Trockenmaterial

4. Betonersatz

Im Anschluss erfolgt der Auftrag mit dem fertig angemischtem Mörtel StoCrete TG 252 oder StoCrete TG 254 auf die frische Haftbrücke entsprechend den Technischen Merkblättern. Zur Sicherung des Haftverbundes immer frisch in frisch arbeiten.

Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

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

Liefern

Verpackung

Sack

Artikelnummer

Bezeichnung

Gebinde

00717-001

StoCrete TH 250

25 kg Sack

Lagerung

Lagerbedingungen

Trocken lagern.

Lagerdauer

Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).

Technisches Merkblatt

StoCrete TH 250

Kennzeichnung

Produktgruppe 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.

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

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