

PAGEL®-INDUSTRIEBODEN

EIGENSCHAFTEN

- **gebrauchsfertiger**, zementgebundener **Industrieboden** - Hartstoffestrich - auf Zementbasis als Verbundbeschichtung für mittlere Beanspruchungen der Beanspruchungsgruppe: mittel (DIN 18560 Teil 7)
- Brandschutzklasse A1 gemäß **EN 13501** und **DIN 4102**
- **gute Haftung** auf tragfestem Untergrund
- **hoher Verschleißwiderstand**
- **wasserundurchlässig** und weitgehend beständig gegen Mineralöle und Kraftstoffe
- **dichtes Oberflächengefüge** mit hohem Widerstand gegen Frost- und Taumittelbeanspruchung
- **leicht verarbeitbar** und wirtschaftlich
- **rutsch- und wasserfest**
- **gebrauchsfertig**, muss nur noch **mit Wasser** gemischt werden
- **leicht zu reinigen**, Verschmutzungen bleiben auf der Oberfläche
- **hochwertige natürliche Gesteinskörnungen** und Hartstoffe geben eine lange Beanspruchungsdauer
- **Hartstoffgruppe A** (DIN 1100)
- **überwacht** nach den gültigen Normen und Richtlinien, die Produktion ist gemäß **ISO 9001** zertifiziert

ANWENDUNGSGEBIETE

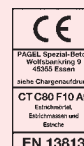
- Industrieboden mit hohen Beanspruchungen
- Lagerflächen bei Müllverbrennungsanlagen
- Lagerhallen, Fabrikationsanlagen
- Werkstätten, Garagen, LKW-Waagen
- Maschinenbau- und Automobilindustrie
- Arbeits- und Bandstraßen
- Messehallen
- Großmärkte
- Freiflächen

P 4 0

P 8 0

Expositionsklassenzuordnung gemäß:
DIN 1045-2 und EN 206-1
PAGEL - INDUSTRIEBODEN

	XO 0	XC 1 2 3 4	XD 1 2 3	XS 1 2 3	XF 1 2 3 4	XA 1 2 3	XM 1 2 3
P 4 0	•	• • • •	• • •	• • •	• • • •	• •	• •
P 8 0	•	• • • •	• • •	• • •	• • • •	• •	• •



P 4 0

P 8 0

TECHNISCHE DATEN

TYP		P 4 0	P 8 0
Körnung	mm	0-4	0-8
Wassermenge	%	8	8
Verarbeitungszeit	min	ca. 45	ca. 45
Verbrauch	kg/dm³	2,3	2,3
Schichtdicke	mm	10-40	30-80
Abrieb (Böhme) auf 50 cm²	cm³	7,9	8,2
Hartstoffgruppe (DIN 1100)		A	A
Druckfestigkeit*	1 d N/mm²	≥ 50	≥ 50
	7 d N/mm²	≥ 70	≥ 70
	28 d N/mm²	≥ 90	≥ 90
Biegezugfestigkeit	1 d N/mm²	≥ 5	≥ 5
	7 d N/mm²	≥ 10	≥ 10
	28 d N/mm²	≥ 14	≥ 14
Haftzugfestigkeit	7 d N/mm²	≥ 1,5	≥ 1,5
Frischmörtelrohddichte	kg/dm³	2,4	2,45
E-Modul (statisch)	7 d N/mm²	39.700	41.500
	28 d N/mm²	43.100	44.600

Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.

* Prüfung der Druckfestigkeiten gemäß DIN EN 196-1

Lagerung: 9 Monate, trocken und in geschlossenen Säcken
Lieferform: 25-kg-Sack
Gefahrenklasse: kein Gefahrgut, Hinweise auf der Verpackung beachten

		
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen		
siehe Chargenaufdruck EN 13813 CT C80 F10 A9		
P 4 0 u. P 8 0 PAGEL®-INDUSTRIEBODEN ZEMENTESTRICH		
	P 4 0	P 8 0
Brandverhalten	A1 _{fl}	A1 _{fl}
Druckfestigkeit	C80	C80
Biegezugfestigkeit	F10	F10
Freisetzung korrosiver Substanzen	CT	CT
Wasserdurchlässigkeit	KNF / NPD	KNF / NPD
Wasserdampfdurchlässigkeit	KNF / NPD	KNF / NPD
Verschleißwiderstand	A9	A9
Schallisolierung	KNF / NPD	KNF / NPD
Schallabsorption	KNF / NPD	KNF / NPD
Wärmedämmung	KNF / NPD	KNF / NPD
Chemische Beständigkeit	KNF / NPD	KNF / NPD

KNF / NPD: „Kennwert nicht festgelegt“ / „No Performance Determined“

Russia
www.superbeton.su
 (495) 648-52-04

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: Von der tragfähigen Betonunterlage sind evtl. vorhandene Zementschlämme, Staub, lose Teile, Öle, Fette und sonstige Verunreinigungen z. B. durch Fräsen, Kugelstrahlen oder Wasserhochdruckstrahlen zu entfernen. Die Betonunterlage muss sauber, fest und griffig sein. Für den Industrieestrich im Verbund muss die tragende Betonunterlage mindestens der Festigkeitsklasse C25/30 nach DIN 1045-2 aufweisen. Die Abreißfestigkeit des Untergrundes muss $\geq 1,5$ N/mm² sein. Für zementgebundene Haftbrücken Untergrund am Tag vor der Verlegung vornässen. Zur Beschichtung muss die Betonunterlage mattfeucht abgelüftet sein. Bei der EP-Haftbrücke E H 1 wird auf die trockene Betonunterlage aufgetragen.

HAFTBRÜCKE: PH 10 INDUSTRIEBODEN-HAFTBRÜCKE mit der angegebenen maximalen Wassermenge als Schlämme anrühren und porentief in den feuchten Untergrund einbürsten oder eine E H 1 PAGEL-EPOXIDHARZ-HAFTBRÜCKE auf trockenem Untergrund auftragen.

MISCHEN: Der Mörtel ist gebrauchsfertig und muss nur noch mit Wasser gemischt werden. Wasser bis auf eine Restmenge in den Zwangsmischer einfüllen, Trockenmörtel hinzufügen und ca. 3 Minuten mischen; restliches Wasser zugeben und weitere 2 Minuten mischen.
 Mischwasserqualität: Trinkwasser

VERARBEITUNG: frisch-in-frisch in die noch nicht abgegebene Haftbrücke leicht und problemlos mit den üblichen Arbeitsgeräten aufziehen. Abschließend wird die Oberfläche mit einem Glattschwert oder einer Flügelglättmaschine geglättet.

NACHBEHANDLUNG: Oberfläche gegen Wind, Zugluft und vorzeitige Wasserverdunstung z. B. mit Jutebahnen und Folie oder mit E H 1 3 6 PAGEL-HARZ schützen. Bei hohen oder niedrigen Temperaturen, direkter Sonneneinstrahlung oder Windeinwirkung sind die ergänzenden Angaben der Technischen Datenblätter O 1 PAGEL-VERDÜNNUNGS-SCHUTZ oder E H 1 3 6 PAGEL-HARZ zu beachten.

UNTERGRUND: Gründlich reinigen; lose und hafthemmende Teile sowie Zementschlämme durch Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen o. Ä. bis zum tragfähigen Korngefüge entfernen; eine ausreichende Haftzugfestigkeit muss gewährleistet sein (i. M. $> 1,5$ N/mm²). Freigelegten Betonstahl entrostern (Reinheitsgrad Sa2 bis Sa 2 $\frac{1}{2}$) und lückenlos mit M S 0 2 PAGEL-KORROSIONSSCHUTZ beschichten.

Etwaige Risse in der Betonunterlage sind zu tränken, zu verschließen bzw. zu verpressen. Nach der Rissverfüllung oberflächlich anhaftende Verunreinigungen, die aus dem Verfüllgut stammen, sind zu entfernen. Der zu beschichtende (Beton-) Untergrund darf keiner Rissbewegung unterliegen. Die Reparaturflächen müssen an den Rändern 10 mm eingeschnitten werden.

Mineralische Haftbrücke:

PH 10 PAGEL INDUSTRIEBODENHAFTBRÜCKE

Bis zur **Sättigung vornässen** (ca. 6-24 Stunden). Mit einem harten Besen lückenlos und porentief in den vorbereiteten Untergrund einbürsten. Die nachfolgende Beschichtung muss **frisch-in-frisch** erfolgen

Epoxidharzhaftbrücke:

E H 1 PAGEL-EPOXIDHARZ

Der Untergrund muss trocken sein; die Betonfeuchte an der Oberfläche darf nicht mehr als 4 % betragen, die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 10 °C sein. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein.

Grenztemperaturen zur Anwendung: +5 °C bis +35 °C

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind angehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.pagel.com abrufbar.



PAGEL®
 SPEZIAL-BETON GMBH & CO. KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN
 TEL. +49 (0) 2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0) 2 01-6 85 04-31
 INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM