



MALTA RAPIDA PER INIEZIONE PAGEL®

PROPRIETÀ

- **sollecitabile già dopo 2 ore**, anche a temperature dai 5 °C in poi. Permette così di attivare tempestivamente macchine e altri componenti costruttivi
- **altamente scorrevole**
- **pronta per l'uso**, deve solo essere mescolata con acqua
- **priva di cloruro e acceleranti**
- si adatta particolarmente per lavori di iniezione **a basse temperature**
- **non si contrae, espansione controllata** con connessione ad accoppiamento di forza tra il basamento in calcestruzzo e l'appoggio della macchina
- lavorazione **particolarmente facile**, deve essere solo mescolata con l'acqua
- **resistente al gelo e al sale scongelante**
- **impermeabile e resistente agli oli minerali e ai carburanti**
- **pompabile**, con pompe monovite, pompe mescolatrici e pompe di mandata (richiedere il grado di idoneità della macchina)
- classe di protezione antincendio A1 a norma EN 13501 e DIN 4102
- a seconda dell'altezza di iniezione, viene fornita con differenti granulazioni **pietrische**, a scelta anche con fibre in acciaio o sabbia di basalto
- la produzione stessa e il sistema di controllo della produzione sono certificati ai sensi della normativa ISO 9001

CAMPI D'APPLICAZIONE

- **malta per iniezione rapida per macchine di precisione di qualsiasi tipo**
- **turbine**, generatori, compressori, motori diesel e altri impianti nucleari, esposti alle elevate vibrazioni
- **bulloni di ancoraggio** e dispositivi di fissaggio
- supporti in acciaio e in calcestruzzo
- **elementi prefabbricati in calcestruzzo e giunti**
- appoggi di ponti e giunti
- vie di corsa per gru e piastre nervate
- appoggi di rotaie e fondamenta per i carichi pesanti
- **sistema di riparazione Deutsche Bahn "carreggiata fissa"** con il sistema Vossloh DFF 300
- vie di corsa per gru, impianti ferroviari per container e radiotelescopi
- costruzioni in calcestruzzo e cemento armato particolarmente sollecitate
- **acciaierie e stabilimenti metallurgici**, come pure impianti minerari
- **impianti chimici e raffinerie, impianti per la produzione di carta, impianti eolici, tralicci**

Classificazione delle esposizioni ai sensi della normativa:
DIN 1045-2 / EN 206-1

MALTA RAPIDA PER INIEZIONE PAGEL

	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
V 2/10	•	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•
V 2/40	•	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•
V 2/80	•	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•
V 2/160	•	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•

V 2/10

V 2/40

V 2/80

V 2/160



V 2/10

V 2/40

V 2/80

V 2/160

DATI TECNICI			◀ Malta per iniezione		Calcestruzzo per iniezione ▶	
TIPO			V 2/10	V 2/40	V 2/80	V 2/160
Granulometria	mm		0-1	0-4	0-8	0-16
Altezza getto	mm		10-25	20-100	50-200	100-400
Percentuale di acqua	%		13	13	11	10
Fabbisogno	kg/m ³		2000	2000	2100	2100
Tempo di posa	con 20°C min.		≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30
Spandimento	mm		-	-	≥ 700	≥ 600
Scorrimento	mm		≥ 650	≥ 650	-	-
Rigonfiamento	24 h	Vol. %	+ 0,3	+ 0,3	+ 0,3	+ 0,3
Resistenza a compressione	2 h	N/mm ²	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5
EN 196-1	4 h	N/mm ²	≥ 10	≥ 10	≥ 10	≥ 10
40x40x160mm	6 h	N/mm ²	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
incl. fattore di conversione f _c , cube= 0,85 x f _c , prisma in conformità a VeBMR RIII)	8 h	N/mm ²	≥ 15	≥ 15	≥ 15	≥ 15
(Malta per iniezione)	12 h	N/mm ²	≥ 18	≥ 18	≥ 18	≥ 18
	24 h	N/mm ²	≥ 30	≥ 25	≥ 25	≥ 40
EN 12390-3	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60
(Cubetto 150 mm)	28 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 70	≥ 70	≥ 70
(Calcestruzzo per iniezione)	56 d	N/mm ²	≥ 70	≥ 80	≥ 75	≥ 75
	91 d	N/mm ²	≥ 75	≥ 85	≥ 80	≥ 80

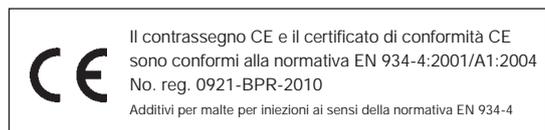
Tutti i dati di certificazione sopra riportati sono indicativi.

Magazzinaggio: immagazzinare per 6 mesi all'asciutto e in sacchi chiusi

Forma consegna: sacco da 25 kg

Classe di pericolo: non è una sostanza pericolosa, osservare le avvertenze sull'imballaggio e il foglio di dati di sicurezza ZP1

CODE GIS:



INDICAZIONI PER LA POSA

PREPARAZIONE DEL SOTTOFONDO: pulire con cura, rimuovere le parti staccate e che ostacolano l'adesione e boiacche cementizie, oli, grassi, ecc. con idropulitrici o apparecchiature simili fino a raggiungere la struttura granulometria portante; è necessario garantire una sufficiente resistenza (mediamente 1,5 N/mm²). 6- 24 ore prima del getto, bagnare fino alla saturazione.

REALIZZAZIONE DELLA CASSAFORMA: fissare bene ed in modo stabile, impermeabilizzare con la massima cura sul calcestruzzo di base con sabbia o malta asciutta.

MISCELAZIONE: la malta è pronta per l'uso e deve essere solo miscelata ad acqua. Versare l'acqua come indicato sulla confezione, lasciando un piccolo resto, in

superfici molto ampie consigliamo di effettuare la posa con una tramoggia e/o un tubo adeguato. Innanzitutto effettuare la posa dei fori di ancoraggio (approssimativamente fino al bordo superiore del foro di ancoraggio) e poi effettuare il getto della piastra di base della macchina o simili.

ATTENZIONE: proteggere aree scoperte da vento, correnti di aria ed evaporazione troppo rapida dell'acqua (utilizzare una pellicola, una tela di iuta, protezione anti-evaporazione PAGEL O1). In caso di temperature troppo alte o basse, di raggi diretti del sole o vento attenersi alle indicazioni supplementari contenute nella scheda tecnica protezione anti-evaporazione PAGEL O1.

Bordo del getto: non superare i 50 - 70 mm. In caso di macchinari sottoposti a forti sollecitazioni dinamiche con ancoraggi altamente pretensionati e risultanti tensioni di pressione dei bordi, il getto dovrebbe essere effettuato allo stesso livello della piastra di supporto, con una cassaforma con un'angolazione di 45° o, allo stato fresco, dopo il getto, staccato a livello della piastra di supporto. In tal modo si può - in gran parte - evitare la formazione di sovrapposizioni e crepe di tensionamento (è necessario prendere accordi con il responsabile della statica).

Temperature: posa con temperature tra +5°C e +35°C, temperature più basse e acqua di miscelazione fredda ritardano la solidificazione e riducono la fluidità, le temperature più elevate accelerano questi processi.

Classificazione secondo DAfStb VeBMR RIII Classifica	V 2/10 V 2/40 V 2/80 V 2/160			
	Classe di scorrimento/spandimento	f2	f2	a3
Classe di ritiro	SKVM II	SKVM II	SKVB I	SKVB I
Classe di resistenza iniziale	B	B	B	A
Classe di resistenza alla compressione	C55/67	C55/67	C60/75	C60/75

Le indicazioni dei depliant, la consulenza tecnica sulle applicazioni ed altre raccomandazioni si basano su approfonditi lavori di ricerca e su esperienze di lunga data. Esse tuttavia non sono impegnative - anche per quanto riguarda i diritti di copyright di terzi - e non esonerano il cliente dall'esaminare i prodotti ed i procedimenti per individuarne l'idoneità all'utilizzo desiderato. I dati di misurazione riportati sono stati calcolati con condizioni climatiche normali in base alla norma DIN 50014. Si tratta di valori ed analisi medie. Sono possibili differenze alla consegna. Raccomandazioni che differiscono dal presente depliant necessitano della conferma scritta. I progettisti e coloro che effettuano la posa del materiale sono tenuti ad informarsi su i nuovi sviluppi tecnici e sulle edizioni più recenti del presente depliant. Il nostro servizio di assistenza tecnico sarà felice di assistervi e saremo lieti dell'interesse dimostrato. La presente edizione invalida tutte le informazioni sul prodotto precedenti. La versione attuale è valida e consultabile su Internet all'indirizzo: www.pagel.com



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