Technisches Merkblatt

Anwendungsgebiet

- Zum Verguss von z.B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Aussparungen, Ankerbolzen, Brückenlagern

Produkteigenschaften

- besonders fließfähig
- sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- selbstnivellierend

Zementgebundener Vergussmörtel für statisch sowie dynamisch hochbeanspruchte Bauteile

Anwendungsgebiet

weber.rep 767 ist ein zementgebundener Vergussmörtel zum Verguss von statisch sowie auch dynamisch hochbeanspruchten Bauteilen wie z.B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Betonfugen, Aussparungen, Ankerbolzen (Befestigungsbolzen) Maschinensohlplatten und Grundrahmen, Brückenlagern, Kranbahnschienen und Fertigteilverguss.

Produktbeschreibung

weber.rep 767 ist ein werksmäßig hergestellter, zementgebundener Vergussmörtel gemäß DAfSt-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel (06/06)“.

Zusammensetzung

Zement, Additive, Füllstoffe

Produkteigenschaften

hoher Frost-Tausalz-Widerstand

besonders fließfähig

sehr hohe Früh- und Endfestigkeit

selbstnivellierend

korrosionsschützend

schwindkompensierend

Größtkorn: 1 mm

Technische Werte

Auftragsdicke	5 mm - 30 mm je nach Geometrie und Vergusshöhe sind Bewehrungen anzuordnen
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 30 °C Bauteiltemperatur
Druckfestigkeit nach 1 Tag	41 N/mm²
Druckfestigkeit nach 28 Tagen	76 N/mm²
Frischmörtelrohdichte	2,2 kg/dm³
Verarbeitungszeit	> 90 Min.
Quellmaß	≥ 0,1 Vol-%
Größtkorn	ca. 1 mm

Qualitätssicherung

weber.rep 767 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Fremdüberwachung und Eigenüberwachung.

SAINT-GOBAIN
Sitz der Gesellschaft: Schanzenstr. 84 · 40549 Düsseldorf · Telefon +49 211 91 369-0 · Telefax +49 211 91 369-129 · www.sg-weber.de
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 · USt.-Nr.: DE 122 39 2875
Aufsichtsratvorsitzender: Hartmut Fischer · Geschäftsführung: Alfred Hörner (Vorsitzender), Roman Lackner

Technisches Merkblatt

Allgemeine Hinweise

Der Mörtel ist nicht für flächige Beschichtungen geeignet.

Zementgebundene Baustoffe können unter gewissen Voraussetzungen in Verbindung mit Nichteisenmetallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Zink) zu Unverträglilchkeiten führen.

Tiefere Temperaturen verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Frühfestigkeit, hohe Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und verringern die Verarbeitungszeit.

Alle angegebenen Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 20° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 70 %.

Besondere Hinweise

DAfStb-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ (06/06) beachten.

Nicht mit anderen Baustoffen mischen.

Untergrundvorbereitung

Betonuntergrund von Schmutz, Fett und allen haftungsmindernden Teilen oder Schichten befreien.

Der Untergrund muss ausreichend rau, frostfrei, die Kapillaren müssen geöffnet sein.

Vornässen des Betonuntergrundes solange, bis dieser wassergesättigt ist (mind. jedoch 4 Stunden).

Untergrundoberfläche darf zum Zeitpunkt des Auftragens nur „mattfeucht“ sein; stehendes Wasser entfernen.

Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen.

Verarbeitung

Mischvorgang:

Sackinhalt mit der angegebenen Wassermenge knollenfrei anmischen.

Ca. 4/5 der benötigten Wassermenge in den Mischer eingeben.

Nach Hinzugabe der Pulverkomponente und nach einer ca. 2-minütigen Mischzeit, die restliche vorgegebene Wassermenge zugeben. Je nach gewünschter Konsistenz ca. 10 % weniger Wasser zugeben als Maximalwert.

Mischzeit insgesamt mindestens 4 Minuten. Als Mischgeräte eignen sich Zwangsmischer sowie Bohrmaschine mit Rührpaddel.

Verarbeitung:

weber.rep 767 wird in den vorgegebenen Hohlraum eingegossen. Das Untergießen von Stahl- bzw. Maschinenbauteilen erfolgt in der Regel durch eine vorher angebrachte Verschalung. Es ist darauf zu achten, dass diese dicht und nicht saugend ist. Sofern der vorgegebene Hohlraum nicht quadratisch ist, wird stets und kontinuierlich von der längeren Seite aus der Vergussmörtel eingegossen.

Alternativ können die Vergussmörtel bei großflächigen Untergussarbeiten maschinell mit geeigneten handelsüblichen Schnecken-/Förderpumpen eingebracht werden.

Ein blasenfreier Verguss wird dadurch erzielt, dass eine genügende Anzahl von Entlüftungslöchern bzw. Schlitzen konstruktiv vorgesehen werden.

weber.rep 767 - lichte Weite (Vergusshöhe) 5 bis 30 mm.

Nachbehandlung:

Der Nachbehandlungszeitraum (Feuchthalten) sollte 5 Tage betragen.

Verbrauch / Ergiebigkeit

je mm Schichtdicke	ca. 2 kg/m²

25 kg Pulver ergeben 12 bis 13 l Vergussmörtel
200 kg Pulver ergeben ca. 100 l Vergussmörtel

Verpackungseinheiten

SAINT-GOBAIN
Sitz der Gesellschaft: Schanzenstr. 84 · 40549 Düsseldorf · Telefon +49 211 91 369-0 · Telefax +49 211 91 369-129 · www.sg-weber.de
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 · USt.-Nr.: DE 122 39 2875
Aufsichtsratvorsitzender: Hartmut Fischer · Geschäftsführung: Alfred Hörner (Vorsitzender), Roman Lackner

Technisches Merkblatt

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Sack	25 kg	40 Säcke

Produktdetails

Wasserbedarf:
3,7 l bei 30 ° C bis 4,4 l bei 5 ° C je 25 kg

Lagerung:
Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde ist das Material min. 12 Monate lagerfähig.

SAINT-GOBAIN
Sitz der Gesellschaft: Schanzenstr. 84 · 40549 Düsseldorf · Telefon +49 211 91 369-0 · Telefax +49 211 91 369-129 · www.sg-weber.de
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 · USt.-Nr.: DE 122 39 2875
Aufsichtsratvorsitzender: Hartmut Fischer · Geschäftsführung: Alfred Hörner (Vorsitzender), Roman Lackner