

14 - TECHNISCHES DATENBLATT

austropox® SR9

PRODUKTBESCHREIBUNG:

austropox® SR9 ist ein schnellaushärtendes, flexibilisiertes, thermoplastisches und universell einsetzbares Mörtelsystem auf PMMA-Basis mit speziellen Additiven und abgestufter Sieblinie mit einem Größtkorn von 1,5 mm.

VORTEILE + EIGENSCHAFTEN:

- schlagzäh + flexibilisiert
 - kürzeste Sperrzeiten das ganze Jahr
 - händisch einfach zu verarbeiten
 - absolut frost- und tausalzbeständig
 - sehr hohe Abrieb- und Haftzugfestigkeit
 - haftet auf sehr vielen Untergründen
 - auch bei -5 °C nach kürzester Zeit voll belastbar
 - werkseitig abgestimmt - leichte Anwendung
 - problemlose Entnahme von Teilmengen
 - bauseitige Abmagerung möglich
-

ANWENDUNGSBEISPIELE:

Vielseitig einsetzbares System, insbesondere für:

- Angleichung von Schächten und Straßeneinbauten
 - Niveausausgleich bei Fahrbahnübergängen und Profilen
 - Sanierung von Schlaglöchern, Kleinflächen, Ausbruchstellen
 - Sanierung von Spurrinnen und Unebenheiten
 - Schließung von breiteren Rissen und Asphaltfertigernähten
 - Verwendung als Unterbau- und Verfüllmörtel im Schachtbau
 - Herstellung polymergebundener Formkörper und Bauteilprofile
-

SYSTEMEIGNUNG UND ANWENDUNG:

austropox® SR9 ist ein universell einsetzbares und variabel einstellbares PMMA-Mörtelsystem, das je nach Anforderung pur oder in unterschiedlichen Abmagerungsstufen verarbeitet werden kann. Aufgrund dieser breiten Einsatzmöglichkeiten sowie der unterschiedlichen Bedingungen auf Baustellen (Temperatur, Untergrundzustand, Restfeuchte, Belastung, klimatische Einflüsse usw.) ist eine objektspezifische Prüfung wesentlich. Es wird daher empfohlen, dass der Verarbeiter das System auf die konkreten Anwendungsbedingungen abstimmt und die Eignung für die jeweilige Anwendung prüft. Bei neuen oder kritischen Einsatzfällen ist eine Probefläche anzulegen, um sicherzustellen, dass das Produkt den spezifischen Anforderungen entspricht. Damit wird gewährleistet, dass das Material seine optimale Leistung erbringt und die Anwendung den technischen Erwartungen entspricht.

TEMPERATURABHÄNGIGE EIGENSCHAFTEN:

Die Biegezugfestigkeiten und Druckfestigkeiten gemäß ÖNORM EN 13892-2 zeigen ein thermoplastisches bzw. thermoviskoplasches Werkstoffverhalten, welches sich wie folgt äußert:

- steigende Druck- und Biegezugfestigkeit bei abnehmender Temperatur
 - reduzierte Steifigkeit bei +45 °C, was Spannungen im Übergang Asphalt/Mörtel minimiert
 - hohe Tragfähigkeit im Einsatzbereich von -20 °C bis +45 °C
 - sehr gute Anpassung an das viskoelastische Verhalten von Asphalt
-

TECHNISCHES DATENBLATT

austropox® SR9

TECHNISCHE DATEN (ÖNORM EN13892-2):

Eigenschaft / Prüfkörpertemperatur:		austropox® SR9 pur:	austropox® SR9 + 30 % Grobzuschlag 2-8 mm:
Druckfestigkeit	- 20°C:	> 60,00 N/mm ²	> 60,00 N/mm ²
Druckfestigkeit	+ 10°C:	> 40,00 N/mm ²	> 40,00 N/mm ²
Druckfestigkeit	+ 20°C:	> 35,00 N/mm ²	> 30,00 N/mm ²
Druckfestigkeit	+ 45°C:	> 18,00 N/mm ²	> 17,00 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	- 20°C:	> 35,00 N/mm ²	> 30,00 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	+ 10°C:	> 30,00 N/mm ²	> 25,00 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	+ 20°C:	> 25,00 N/mm ²	> 20,00 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	+ 45°C:	> 11,00 N/mm ²	> 9,00 N/mm ²
Festmörtelrohichte	+ 20°C:	ca. 2,10 kg/dm ³	ca. 2,20 kg/dm ³
Statisches E-Modul	+ 20°C:	< 4.000 N/mm ²	< 4.000 N/mm ²
Größtkorn:		1,5 mm	8,0 mm
Minimale Einbaustärke: ¹		auf Korngröße ausziehbar	25 mm
Maximale Einbaustärke: ¹		50 - 100 mm	100 - 150 mm
Verarbeitungstemperatur:		> - 5°C	> - 5°C
Verarbeitungszeit 0°C / + 15°C / + 30°C: ²		ca. 15 / 10 / 5 Minuten	ca. 15 / 10 / 5 Minuten
Aushärtezeit + 20°C: ²		ca. 20 - 60 Minuten	ca. 20 - 60 Minuten

¹ je Arbeitsgang und abhängig von Anwendung und Einsatzzweck.

² Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Werte von mehreren Faktoren (z.B. Dosierung des Härterpulvers, Bauteilvolumen, Luftfeuchtigkeit, Wind, etc.) abhängig sind und als Richtwerte anzusehen sind!

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Arbeitsschutz + Sicherheit + Werkzeugreinigung + Regenschutz:

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzen sind die jeweils gültigen Sicherheitsdatenblätter zu beachten. Bei der Verarbeitung ist geeignete PSA (Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und Schutzbrille) zu tragen. Bei der Verarbeitung ist ein mindestens 7-facher Luftwechsel zu gewährleisten. Das Produkt ist leichtentzündlich und ist deshalb von Zündquellen fernzuhalten. Die Werkzeugreinigung erfolgt bis zum Aushärtezeitpunkt mit dem austropox® Reiniger, danach ist nur mehr eine mechanische Reinigung möglich. Die Fläche ist bis zur Aushärtung vor Feuchtigkeit und Regen zu schützen.

Untergrundvorbereitung und weitere Informationen:

Die Fläche muss tragfähig, sauber, trocken und frei von Staub, Öl und anderen trennenden Substanzen sein. Im Winter kann der Untergrund problemlos mittels Flämmer getrocknet werden. Flächen, die nicht mit austropox® SR9 in Verbindung kommen sollen, sind mittels Kreppband abzukleben. Der Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweisen. Freiliegende Bewehrung und metallische Untergründe sind nach Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 vorzubereiten. Die Oberflächen- bzw. Untergrundfeuchtigkeit muss unter 4 % liegen. Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit von unter 90 % vorherrschen. Die Temperatur muss während der Verarbeitung und der Aushärtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Grundierung des Untergrundes:

Auf bituminösen Untergründen ist in der Regel keine Grundierung erforderlich. Bei hochbelasteten Asphaltanschlüssen wird jedoch eine Grundierung mittels austropox® SR7-PRIMER (für Asphalt) empfohlen. Auf hydraulischen sowie metallischen Untergründen wird die Grundierung mittels austropox® SRX-PRIMER (für Beton und Stahl) grundsätzlich empfohlen. Der Einbau von austropox® SR9 erfolgt erst nach vollständiger Aushärtung des jeweiligen Primers. Dabei sind die Hinweise im Technischen Datenblatt des Primers zu beachten.

TECHNISCHES DATENBLATT

austropox[®] SR9

MISCHANLEITUNG:

Mischvorgang - ganzes Gebinde:

Das Bindemittel (Kanister bzw. Hobbock) vor dem Öffnen gut schütteln. Das Bindemittel wird dem dazugehörigen Füllstoffpulver (Sack) in einem geeigneten Mischgefäß vollständig beigemischt und mit einem elektrischen Rührwerk mindestens 2 Minuten homogen vermischt. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. Um die Materialaushärtung zu aktivieren, wird nun dem vorgemischten Material das weiße Härterpulver in entsprechender Menge (siehe Tabelle „Dosierung des Härterpulvers“) zugegeben und nochmals mindestens 1 Minute eingemischt. Es wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen! Jetzt ist das Material zur sofortigen Verarbeitung bereit. Keine Wasserzugabe! Mischzeiten sind genau einzuhalten!

Mischvorgang - Teilmenge:

Das Bindemittel (Kanister bzw. Hobbock) vor dem Öffnen gut schütteln. Das Bindemittel wird dem dazugehörigen Füllstoffpulver (Sack) in einem geeigneten Mischgefäß vollständig beigemischt und mit einem elektrischen Rührwerk mindestens 2 Minuten homogen vermischt. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. **Nun wird die benötigte Teilmenge des vorgemischten Materials in ein separates Gefäß gegeben.** Um die Materialaushärtung zu aktivieren, wird nun das weiße Härterpulver in entsprechender Menge (siehe Tabelle „Dosierung des Härterpulvers“) zugegeben und nochmals mindestens 1 Minute eingemischt. Es wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen! Jetzt ist das Material zur sofortigen Verarbeitung bereit. Keine Wasserzugabe! Mischzeiten sind genau einzuhalten!

Dosierung des Härterpulvers:

14,00 kg Gebinde:

28,50 kg Gebinde:

- 5°C bis + 5°C:	1,5 - 2,0 Beutel = 150 - 200 Gramm	3,0 - 4,0 Beutel = 300 - 400 Gramm
+ 5°C bis + 20°C:	1,0 - 1,5 Beutel = 100 - 150 Gramm	2,0 - 3,0 Beutel = 200 - 300 Gramm
+ 20°C bis + 30°C:	0,5 - 1,0 Beutel = 50 - 100 Gramm	1,0 - 2,0 Beutel = 100 - 200 Gramm

Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Werte von mehreren Faktoren (z.B.: Bauteilvolumen, Luftfeuchtigkeit, Wind, etc.) abhängig sind und als Richtwerte anzusehen sind! Im Zweifelsfall ist eine Musterhärtung durchzuführen!

Optional - Abmagerung mit Grobzuschlägen:

Je nach Anwendung und Bedarf kann das vorgemischte und bereits mit Härterpulver aktivierte Material mit geeigneten, feuergetrockneten, geprüften und nicht saugenden Grobzuschlägen der Körnung 2 - 8 mm abgemagert werden. **Wichtig: Die Grobzuschläge dürfen ausschließlich in das bereits vorgemischte und mit Härterpulver aktivierte Material eingemischt werden, ansonsten kann es zu erheblichen Reaktionsstörungen kommen!** Die Zugabemenge des Grobzuschlages entnehmen Sie bitte der untenstehenden Tabelle „Abmagerung mit Grobzuschlägen“:

Abmagerung mit Grobzuschlägen:

14,00 kg Gebinde:

28,50 kg Gebinde:

Zugabe Grobzuschlag 2 - 8 mm:	ca. 4,00 - 6,25 kg	ca. 8,00 - 12,50 kg
-------------------------------	--------------------	---------------------

Bitte beachten Sie, dass die Abmagerung mit Grobzuschlägen abhängig von der Anwendung und des Einsatzzweckes erfolgt!

Optional - Zugabe von Stellmittel:

Zur Einstellung der Standfestigkeit kann dem vorgemischten und bereits mit Härterpulver aktivierten Material je nach Anwendung und Gefälle ein geeignetes Stellmittel beigemischt werden. Die Zugabemenge ist dem jeweiligen Einsatzzweck anzupassen und bauseitig vorab zu prüfen.

TECHNISCHES DATENBLATT

austropox® SR9

VERARBEITUNG:

Das fertig gemischte Material ist sofort mittels Zahnpachtel oder Glättkelle auf die vorbereitete Fläche aufzubringen, gleichmäßig zu verteilen und händisch sorgfältig zu verdichten. Anschließend ist der Mörtel relativ langsam abzuziehen und zu glätten, sodass eine geschlossene Oberflächenstruktur entsteht und sich eine leicht fettige, harzreiche Oberfläche ausbildet. Das Kreppband ist unmittelbar nach dem Mörtel einbau zu entfernen. Bitte beachten Sie, dass das Material sehr schnell reagiert. Eine zügige Verarbeitung ist unbedingt erforderlich. Bereits abbindendes oder angezogenes Material darf keinesfalls weiterverarbeitet oder eingebaut werden.

Optional - Abstreuerung der Oberfläche:

Wenn die Mörteloberfläche mit geeigneten Aggregaten (Korund, Bauxit, Quarz, etc.) abgestreut werden soll, muss dies umgehend nach Einbringung des Mörtels - in die noch feuchte Harzmatrix - erfolgen!

Freigabe der Fläche:

Die Fläche kann in der Regel nach einer Aushärtezeit von etwa 20 – 60 Minuten wieder für den Verkehr freigegeben werden. Die tatsächliche Freigabezeit ist abhängig von der Schichtdicke, der Umgebungstemperatur sowie der Bauteiltemperatur. Vor der Freigabe ist in jedem Fall sicherzustellen, dass das Material ausgehärtet ist und auf Umgebungstemperatur abgekühlt ist.

SONSTIGE INFORMATIONEN:

Erhältliche Farben und Lieferformen:

• Art.-Nr.: SR9-140-1	Eimerware (A+B+C im Eimer)	neutral - 14,00 kg
• Art.-Nr.: SR9-140-1S	Sackware (A+B+C einzeln)	neutral - 14,00 kg
• Art.-Nr.: SR9-285-1S	Sackware (A+B+C einzeln)	neutral - 28,50 kg
• Art.-Nr.: SR9-140-3	Eimerware (A+B+C im Eimer)	schwarz - 14,00 kg
• Art.-Nr.: SR9-140-3S	Sackware (A+B+C einzeln)	schwarz - 14,00 kg
• Art.-Nr.: GZ-280-1	Grobzuschlag 2 - 8 mm	neutral - 25,00 kg

Die 28,50 kg Variante wird aufgrund ihres breiten Einsatzspektrums in einer neutralen Lieferform angeboten, sodass der Anwender farbtechnisch flexibel bleibt. Die Pigmentierung kann bei Bedarf während des Mischvorganges des Bindemittel-/ Füllstoffgemisches erfolgen. Die Dosiermenge richtet sich nach dem gewünschten Farbton und beträgt üblicherweise ca. 1 – 2 Gewichtsprozent, bezogen auf die Bindemittelmenge. Die hierfür geeigneten Pigmente werden auf Wunsch mitgeliefert.

LAGERFÄHIGKEIT:

Die Lagerfähigkeit beträgt mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung in der Originalverpackung. Die optimale Lagertemperatur liegt bei + 10°C bis + 25°C und muss eingehalten werden. Direkte Sonneneinstrahlung und warme Lagerorte sind zu vermeiden.

IHR KONTAKT ZU UNS:

HAAS GmbH - Moosburgerstraße 96 - 9210 Pörschach - Österreich
T: +43 (0) 664 / 13 59 854 - M: info@austropox.com - W: www.austropox.com