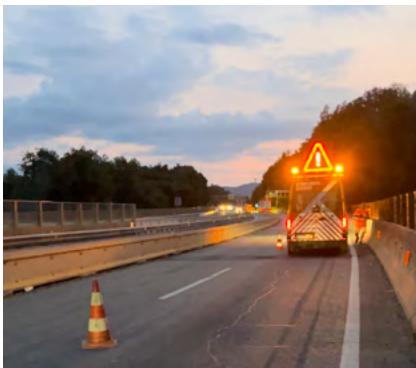


ASPHALT - BETON - FUGENTECHNIK

PRAXISBEISPIELE

austropox[®] SR9



www.austropox.com

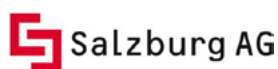


DIE VORTEILE VON austropox® SR9

- **Dauerhafte Sanierung** – wirtschaftliche Lösungen für Bereiche, in denen herkömmliche Materialien versagen
- **Verlängerung des Nutzungszyklus** – gezielte Sanierungen erhöhen die Nutzungsdauer der Betriebsflächen erheblich
- **Kostensparnis** – schnelle Aushärtung vermeidet teure Stillstandszeiten
- **Schnellste Freigabe** – nach 30 bis 60 Minuten LKW-befahrbar, auch bei Temperaturen unter 0 °C
- **Gezielte Verbesserung der Verkehrssicherheit** – erhebliche Senkung der Unfallgefahr
- **Zuverlässigkeit** – Produkte, die höchsten Qualitätsansprüchen genügen
- **Preis-Leistungs-Verhältnis** – hochwertige Leistungen zu fairen Konditionen
- **Ganzjährige Verfügbarkeit** – hochwertige Ergebnisse dank Kaltverarbeitung zu jeder Jahreszeit
- **Innen- und Außenbereiche** – zuverlässige Lösungen für jede Umgebung
- **Technische Expertise** – fachkundige Beratung und Unterstützung
- **Kundensupport** – Service und Unterstützung vor Ort
- **Flexibilität** – individuelle Lösungen und maßgeschneiderte Angebote

REFERENZAUSSZUG

Sollten Sie nähere Informationen zu einer genannten Referenz benötigen, können Sie uns jederzeit gerne kontaktieren!





PRAXISBEISPIELE

austropox® SR9

Auf den folgenden Seiten geben wir Ihnen gerne einen ersten Überblick über den Einsatz und die Anwendungen unseres Mörtelsystems austropox® SR9 im Bereich der Instandhaltung und Wartung von hochbelasteten Betriebsflächen. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Einsatz- und Anwendungsmöglichkeiten des Produktes nur einige Beispiele anführen können. **Für nähere Auskünfte und Informationen stehen wir Ihnen natürlich jederzeit gerne persönlich zur Verfügung!**

• ASPHALTSANIERUNG / AUSBRUCHSTELLEN	-	SEITE 04
• BETONKANTENSANIERUNG / SANIERUNG BLACK TOPPING	-	SEITE 05
• VERGUSS VON FAHRBAHNÜBERGANGSKONSTRUKTIONEN	-	SEITE 06
• ANGLEICHUNG VON FAHRBAHNÜBERGANGSKONSTRUKTIONEN	-	SEITE 07
• HERSTELLUNG EINES GEFÄLLES / GEGENKEILS AUF BETON	-	SEITE 08
• SCHNELLSTAUSHÄRTENDE SCHACHTSANIERUNG	-	SEITE 09
• VERGUSS UND VERMÖRTELUNG VON ENTWÄSSERUNGSRINNEN	-	SEITE 10
• SANIERUNG UND ANGLEICHUNG VON GLEISANLAGEN / GLEISZWICKEL	-	SEITE 11
• ANGLEICHUNG ÜBERSTEHENDER KANALSCHÄCHTE	-	SEITE 12
• SANIERUNG VON LKW-VERDRÜCKUNGEN IM ASPHALT	-	SEITE 13
• TECHNISCHES DATENBLATT austropox® SR9	-	SEITE 14



04 - AUS DER PRAXIS

austropox® SR9

ASPHALTSANIERUNG / SCHLAGLOCH / AUSBRUCHSTELLEN:

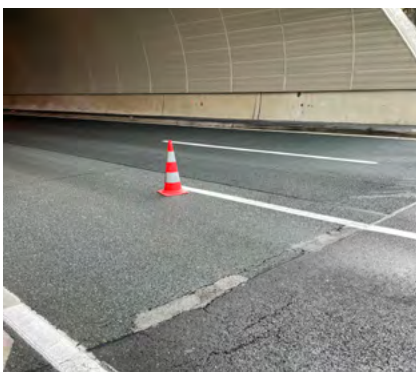
- Sehr schnelle Verkehrsfreigabe durch kurze Aushärtezeiten - auch bei Temperaturen bis -5°C
- Vielseitige Einbaustärken möglich. Kann auch auf Korngröße bzw. „auf 0“ ausgezogen werden
- Sehr hohe Abriebfestigkeit und hervorragende Haftzugfestigkeiten auf bituminösen Untergründen
- Hohe Tragfähigkeit auch bei hohen Temperaturen
- Sehr gute Anpassung an das viskoelastische Verhalten von Asphalt
- Reduzierte Spannungen im Übergangsbereich durch thermoplastisches Materialverhalten



Unebenheiten durch Setzungen



Dauerhafte Sanierung mit austropox® SR9



ASFİNAG-Tunnelportal



Kaltasphalt nach kürzester Zeit



Sanierung mit austropox® SR9

AUS DER PRAXIS - 05

austropox® SR9

BETONKANTENSANIERUNG / SANIERUNG BLACK TOPPING:

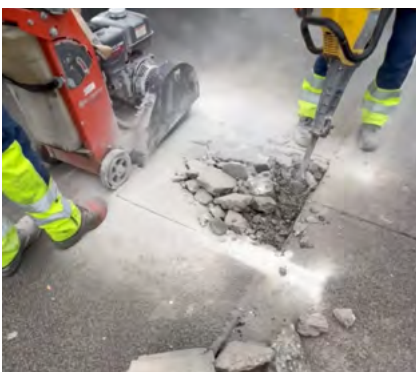
- Ganzjährige Verfügbarkeit - hochwertige Sanierungen auch in den kalten Jahreszeiten
- Minimierung von Sperrzeiten durch kurze Verarbeitungs- und Aushärtezeiten
- Schnelle Aushärtung: Bei 20°C nach ca. 30 Minuten, bei -5°C nach ca. 60 Minuten
- Fugenschnitt direkt nach der Aushärtung möglich
- Kaltverarbeitung ohne Einsatz von Großgeräten
- Planmäßige Verkehrsfreigaben innerhalb der sehr kurzen Sperrzeiten



Verarbeitung bei 0°C Lufttemperatur



ASFINAG-Tagesbaustelle mit einer Sperrzeit von 09.00 bis 15.00 Uhr



Untergrundvorbereitung



austropox® SR9 + GZ 2-8 mm



Einfache und schnelle Verarbeitung

06 - AUS DER PRAXIS

austropox® SR9

VERGUSS VON FAHRBAHNÜBERGANGSKONSTRUKTIONEN UND PROFILEN:

- Reduzierte Steifigkeit bei hohen Temperaturen zur Spannungsminimierung
- Sehr gute Anpassung an temperaturbedingte Bewegungen
- Niedriges Elastizitätsmodul trotz hoher Biegezugfestigkeiten
- Hohe Tragfähigkeit im Temperaturbereich von -20 °C bis +45 °C
- Sehr gute Haftung auf mineralischen, bituminösen und metallischen Untergründen
- Vielseitig anwendbare Vergusslösung für schnellsten Baufortschritt



Höhenausrichtung der Konstruktion



Verguss des Anschlussbereiches mit austropox® SR9



Verschweißung der Konstruktion



Vorbereitungen für den Verguss



Stützbalken aus Polymerbeton

AUS DER PRAXIS - 07

austropox® SR9

ANGLEICHUNGEN VON FAHRBAHNÜBERGANGSKONSTRUKTIONEN:

- Höhenangleichung und Sanierung von Spurrillen zur nachhaltigen Verlängerung der Lebensdauer von der FÜK/ÜKO
- Schutz der Fahrbahnübergangskonstruktion vor Beschädigungen durch Geräte des Winterdienstes
- Langlebige, hoch belastbare Lösung für stark beanspruchte Übergangsbereiche
- Schnelle Ausführung mit minimalen Sperrzeiten
- Zuverlässige Verarbeitung auch bei niedrigen bzw. winterlichen Temperaturen
- Wirtschaftliche Sanierung ohne aufwendige oder umfangreiche Baumaßnahmen



Verarbeitung austropox® SR9



Angleichung der FÜK/ÜKO mit austropox® SR9



Überstehende Konstruktion



Verarbeitung austropox® SR9



Höhengerechter Belagsanschluss

08 - AUS DER PRAXIS

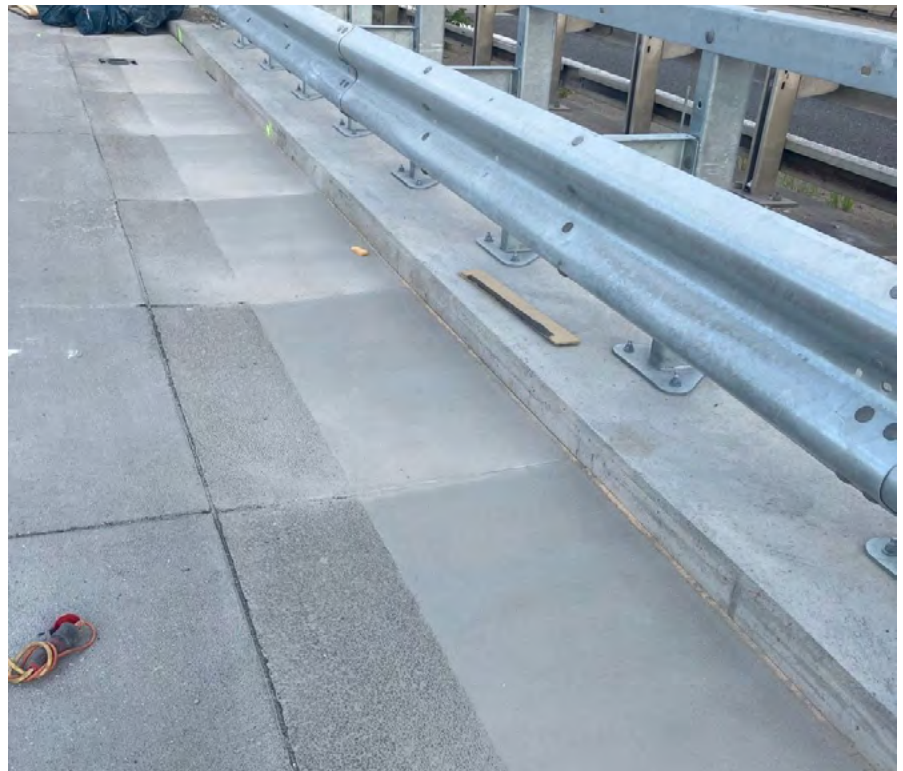
austropox® SR9

HERSTELLUNG EINES GEFÄLLES / GEGENKEILS AUF BETON:

- Vielseitige Einbaustärken möglich. Kann auch auf Korngröße bzw. „auf 0“ ausgezogen werden
- Die Standfestigkeit des Mörtelssystems ist sehr breit einstellbar
- Sehr hohe Abriebfestigkeit und hervorragende Haftzugfestigkeiten auf mineralischen Untergründen
- Schnelle Ausführung mit minimalen Sperrzeiten
- Zuverlässige Verarbeitung auch bei niedrigen bzw. winterlichen Temperaturen



Herstellung eines Gefälles



Absolute Frost- und Tausalzbeständigkeit mit austropox® SR9



Einbau austropox® SR9



Optimaler Verbund zum Untergrund



Schnellstaushärtend und hochwertig

AUS DER PRAXIS - 09

austropox® SR9

SCHNELLSTAUSHÄRTENDE KANALSCHACHTSANIERUNGEN:

- Extrem kurze Sperrzeiten durch sehr schnelle Aushärtung - ideal für Sofortmaßnahmen
- Hohe Druck- und Biegezugfestigkeit für punktuell hohe Verkehrsbelastungen
- Sichere und schnelle Sanierungen auch bei tiefen Temperaturen
- Sehr gute Haftung auf mineralischen, bituminösen und metallischen Untergründen
- Dauerhafte Lösung für hochfrequentierte Verkehrsflächen



ASFINAG-Sofortmaßnahme



Verkehrsfreigabe ca. 60 Minuten nach dem Einbau bei 0°C



ASFINAG-Sofortmaßnahme



Handeinbau - keine Geräte notwendig



Sanierung mit austropox® SR9

10 - AUS DER PRAXIS

austropox® SR9

VERMÖRTELUNG VON ENTWÄSSERUNGSRINNEN:

- Sehr hohe Haftzugfestigkeit für dauerhafte Randanschlüsse
- Frost- und tausalzbeständig für langfristige Beständigkeit
- Gute Anpassung an unterschiedliche Bauteilbewegungen
- Schnelle Aushärtung reduziert die Bau- und Sperrzeiten erheblich
- Geeignet für hochbelastete Verkehrs- und Industrieflächen



Optimaler Verbund der Bauteile



Vermörtelung der hochbelasteten Entwässerungsrinne mit austropox® SR9



Untergrundvorbereitung



Einbau austropox® SR9



Anschlussbereich mit austropox® SR9

AUS DER PRAXIS - 11

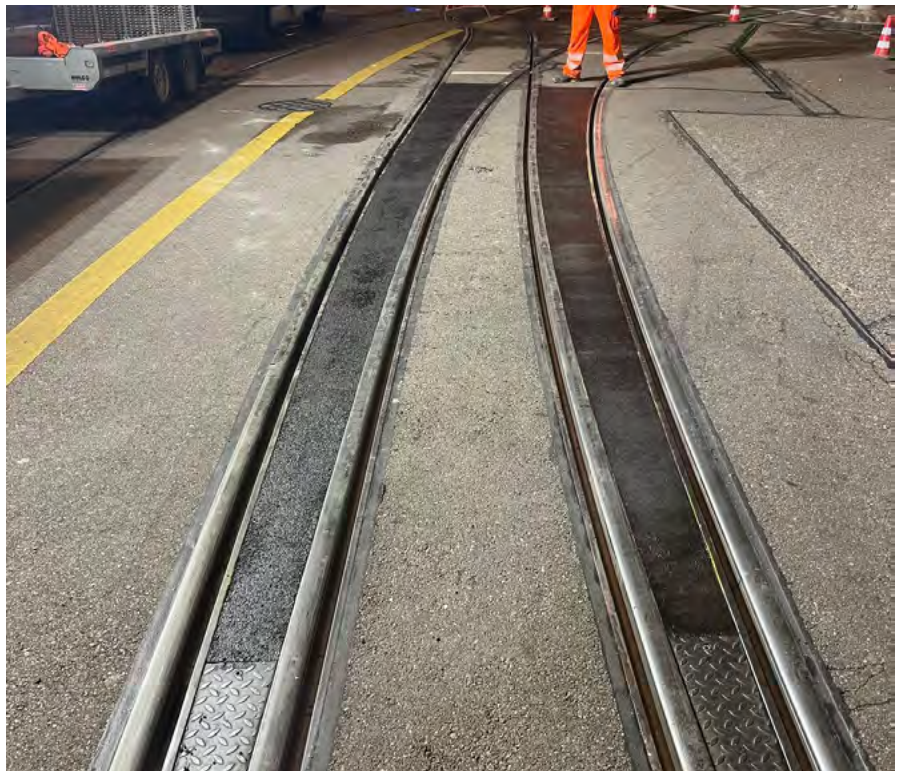
austropox® SR9

SANIERUNG UND ANGLEICHUNG VON GLEISANLAGEN / GLEISZWICKELN:

- Sehr gute Anpassung an Asphalt- und Betonuntergründe
- Hohe Druck- und Biegezugfestigkeiten bei niedrigem Elastizitätsmodul
- Dauerhafte Tragfähigkeit bei wechselnden Temperaturen
- Schnelle Freigabe für den Schienen- und Straßenverkehr
- Verarbeitung auch unter winterlichen Bedingungen möglich



Sanierung mit austropox® SR9



Sanierung mit austropox® SR9



Mangelhafter Anschlussbereich



Beschädigte Gleisplatten/Gleiszwinkel



Sanierung mit austropox® SR9

12 - AUS DER PRAXIS

austropox® SR9

ANGLEICHUNG VON NIVEAUUNTERSCHIEDEN:

- Angleichung überstehender Kanalschächte und anderer Straßeneinbauten
- Herstellung von barrierefreien Übergängen
- Hohe Haftung auf verschiedensten Untergründen
- Kürzeste Aushärtezeiten zur schnellen Verkehrsfreigabe
- Minimierung von Stolper- und Unfallrisiken



Angleichung mit austropox® SR9



Sanierung des überstehenden Kanalschachtes mit austropox® SR9



Einlaufgitter mit austropox® SR9



Stolperstelle bei Fußgängerübergang



Niveauangleichung mit austropox® SR9

AUS DER PRAXIS - 13

austropox® SR9

SANIERUNG VON LKW-VERDRÜCKUNGEN:

- Schnelle Ausführung mit minimalen Sperrzeiten
- Abriebfeste Oberfläche für dauerhaft sichere Verkehrsflächen
- Hohe Tragfähigkeit im Temperaturbereich von -20 °C bis +45 °C
- Absolut frost- und tausalzbeständige Lösung für stark beanspruchte Betriebsflächen
- Wirtschaftliche Sanierung ohne aufwendige oder umfangreiche Baumaßnahmen



Schäden bei der Anlieferungsrampe



Sanierung mit austropox® SR9



LKW-Verdrückung im Asphalt



Einbau von austropox® SR9



Abziehen von austropox® SR9

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

WER WIR SIND UND WELCHE MEHRWERTE WIR BIETEN

Die HAAS GmbH entwickelt und produziert unter der Marke austropox® Reaktionsharze und hochwertige Spezialmörtel für den Straßen-, Brücken- und Infrastrukturbau sowie für den Tiefbau. Unsere Produkte basieren insbesondere auf lösemittelfreien Epoxidharzen und Polymethylmethacrylaten. Mit unserer Produktion in Österreich und dem klaren Bekenntnis zur Qualität stehen unsere Produkte für Verlässlichkeit und Leistungsfähigkeit.

Unsere Sanierungssysteme werden in zahlreichen Branchen eingesetzt und sind enorm widerstandsfähig, abriebfest sowie absolut frost- und absolut tausalzbeständig. Um Sperrzeiten zu minimieren, sind die Systeme schnellaushärtend, wodurch die Flächen bereits nach wenigen Minuten bis Stunden wieder voll belastbar sind. Auch bieten wir unseren Kunden Serviceleistungen und Rahmenverträge in den Bereichen Sanierung, Wartung und Instandsetzung von Betriebsflächen. Von der Autobahn über den Flughafen bis zum Zentrallager.

DIE VORTEILE VON austropox® SR9

- **Dauerhafte Sanierung** – wirtschaftliche Lösungen für Bereiche, in denen herkömmliche Materialien versagen
 - **Verlängerung des Nutzungszyklus** – gezielte Sanierungen erhöhen die Nutzungsdauer der Betriebsflächen erheblich
 - **Kostenersparnis** – schnelle Aushärtung vermeidet teure Stillstandszeiten
 - **Schnellste Freigabe** – nach 30 bis 60 Minuten LKW-befahrbar, auch bei Temperaturen unter 0 °C
 - **Gezielte Verbesserung der Verkehrssicherheit** – erhebliche Senkung der Unfallgefahr
 - **Zuverlässigkeit** – Produkte, die höchsten Qualitätsansprüchen genügen
 - **Preis-Leistungs-Verhältnis** – hochwertige Leistungen zu fairen Konditionen
 - **Ganzjährige Verfügbarkeit** – hochwertige Ergebnisse dank Kaltverarbeitung zu jeder Jahreszeit
 - **Innen- und Außenbereiche** – zuverlässige Lösungen für jede Umgebung
 - **Technische Expertise** – fachkundige Beratung und Unterstützung
 - **Kundensupport** – Service und Unterstützung vor Ort
 - **Flexibilität** – individuelle Lösungen und maßgeschneiderte Angebote
-





**VON DER AUTOBAHN
ÜBER DEN FLUGHAFEN
BIS ZUM ZENTRALLAGER**

austropox® - eine Marke der HAAS GmbH

austropox®



HAAS GmbH
Moosburgerstrasse 96
9210 Pörschach - Austria
T: +43 664 / 13 59 854 - M: info@austropox.com

www.austropox.com