

FX-70-6MP™

Mehrzweck Unterwasser Epoxidharzmörtel

BESCHREIBUNG

FX-70-6MP™ ist ein dreikomponentiger, feuchtigkeitsunempfindlicher, 100% feststoff Epoxidharzmörtel. FX-70-6MP™ ist speziell für den Einsatz unter Wasser geeignet und wurde für das FX-70® System entwickelt.

ANWENDUNGSBEREICHE

- Als Epoxidharzvergussmörtel im FX-70® System
- Als hochfester Vergussmörtel in trockenen oder nassen Bereichen
- Als ein Unterwasser-Instandsetzungsmörtel

VORTEILE

- Leicht zu pumpen oder zu gießen
- Hochfester, schlagfester Vergussmörtel mit verlängerter Verarbeitungszeit und geringer Absorption
- Entwässern nicht erforderlich; kann unter Wasser verarbeitet werden
- Sehr gute Beständigkeit gegen chemische und aggressive Wasserumgebungen

EIGENSCHAFTEN

PRODUKTDATEN

Allgemeine Beschreibung

FX-70-6MP™

Verpackung

FX-70-6MP™ Einheit mit 2 Säcken enthält:

- 9,3 kg Komponente A
- 4 kg Komponente B
- 2 x 25 kg Komponente C

FX-70-6MP™ Einheit mit 3 Säcken enthält:

- 9,3 kg Komponente A
- 4 kg Komponente B
- 3 x 25 kg Komponente C

Mischverhältnis

50–75 kg / 13,3 kg Einheit Epoxy

Verbrauch

Ca. 34 Liter / 13,3 kg + 2 Säcke

Ca. 42 Liter / 13,3 kg + 3 Säcke

Lagerung

Trocken lagern zwischen 4 – 35 °C

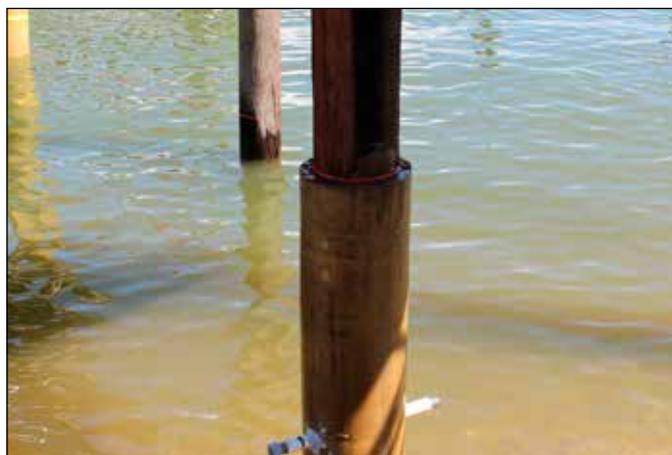
Haltbarkeit

2 Jahre in der ungeöffneten Verpackung



CE-Kennzeichnung

Dieses Produkt entspricht den Anforderungen der CE-Norm EN 1504-3:2005



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Testmethode	Mindestwert nach EN 1504-3:2005, R3 Mörtel	Wert
Verbrauch	-	-	Ca. 34 l / 2 Säcke Kit
		-	Ca. 42 l / 2 Säcke Kit
Topfzeit	-	-	> 1 Stunde (20 °C)
Aushärtezeit (Unterwasser)	-	-	Ca. 14 Stunden (10 °C)
		-	Ca. 7 Stunden (20 °C)
		-	Ca. 4 Stunden (30 °C)
Verarbeitungstemperatur	-	-	+8 °C bis +35 °C
Druckfestigkeit	EN 12190	≥ 25 N/mm ²	≥ 70 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	EN 12190	-	≥ 30 N/mm ²
Chloridionengehalt	EN 1015-17	≤ 0,05 %	0,01%
Haftvermögen	EN 1542	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Haftvermögen (Frost/Taubbeanspruchung)	EN 13687-1	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Haftvermögen (Gewitterregenbeanspruchung)	EN 13687-2	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Haftvermögen (Wechselbeanspruchung durch trockene Wärme)	EN 13687-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Haftvermögen (Schwind- und Quellmass)	EN 12617-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Karbonatisierungswiderstand	EN 13295	$D_k \leq \text{Ref Beton MC}(0,45)$	Bestanden
E-Modul	EN 13412	≥ 15000 N/mm ²	≥ 15000 N/mm ²
Kapillare Wasseraufnahme	EN 13057	≤ 0,5 kg/(m ² x h ^{0,5})	0,0001 kg/(m ² xh ^{0,5})

Die oben genannten Tests werden unter Laborbedingungen durchgeführt. Die Tests wurden mit dem 3-Säcke Kits durchgeführt, sofern nicht anders angegeben.

Das Produkt erfüllt alle Anforderungen der Mörtelklassifizierung R4, mit Ausnahme des E-Moduls (Anforderung R4 = ≥ 20000 N/mm²).

PLANUNG

EINSCHRÄNKUNGEN

- Nicht bei Wassertemperaturen unter 8 °C anwenden
- Nicht bei Wassertemperaturen über 35 °C anwenden

VORBEREITUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Die Oberflächentemperatur muss mindestens 8 °C betragen. Alle Oberflächen müssen gründlich von Öl, Fett, Schmutz und anderem schädlichen Material gereinigt werden, um einen guten Verbund zu erreichen. Konsultieren Sie einen qualifizierten Techniker für den Fall, dass der Querschnittsverlust 25 Prozent übersteigt.

Beton: Untergrundvorbereitung mittels Hydromechanik. Nach Absprache mit dem sachkundigen Planer muss korrodierte Bewehrung ggf. repariert oder ersetzt werden.

Stahl: Bereiten Sie die Oberfläche durch Sandstrahlen, Hydromechanik, Drahtbürsten oder einer anderen zugelassenen Methode vor. Bei Querschnittsverlust größer 25 %, muss ein sachkundiger Planer hinzugezogen werden.

Holz: Sorgfältige Säuberung der Holzoberflächen, um eine solide Oberfläche ohne Verunreinigungen zu erhalten.

Alle sich unter Wasser befindlichen FX-70 Jackets® sollten von zertifizierten Tauchern installiert werden. Alle Ummantelungen müssen angemessen abgedichtet werden, um ein Auslaufen von Mörtel während der Installation zu verhindern.

MISCHEN

Für ein optimales Produktergebnis, bringen Sie die einzelnen Komponenten auf 21°C und rühren Sie die flüssigen Bestandteile vor Gebrauch gründlich durch. Mischen Sie die Komponenten in einem sauberen Behälter gründlich mit einem langsam drehenden Rührwerk (300–600 U/min) für 2–3 Minuten, kratzen Sie ungemischtes Material wenn nötig von den Seiten und vom Boden des Behälters und achten Sie darauf, Luftpneinschlüsse zu vermeiden. Fahren Sie mit dem Mischen fort und geben Sie langsam Komponente "C" hinzu (Mischverhältnis: 50–75 kg pro 13,3 kg Epoxidharzeinheit), um Verklumpungen zu vermeiden, und kratzen Sie die Seiten und den Boden bei Bedarf ab. Mischen Sie circa 2–5 Minuten oder bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist.

AUSFÜHRUNG

ANWENDUNG

FX-70-6MP™ kann gespachtelt, gegossen, gepumpt oder im Trichterschlauchverfahren bearbeitet werden. Richtig gemischt kann FX-70-6MP™ vom oberen Rand der Ummantelung durch stehendes Wasser gegossen werden. Für Pump-Anwendungen, Pumpen Sie richtig gemischtes FX-70-6MP™ wie folgt: Installieren Sie Pumpanschlüsse wechselseitig bei 90 Grad aus der Spundung. Platzieren Sie den ersten Anschluss etwa 30 cm von der Unterseite der Ummantelung. Legen Sie die weiteren Anschlüsse wechselseitig bei maximal 1,5 m vertikalem Abstand. Beginnen Sie mit dem Pumpen vom untersten Anschluss und bewegen Sie sich nach oben von einem Anschluss zum Nächsten. Überschreiten Sie nicht mehr als 3 m Förderweite von jedem einzelnen Anschluss. Alle Strukturen unter Wasser sollten während des Füllprozesses von zertifizierten Berufstauchern überwacht werden, um sie auf Dichtigkeit und richtige Platzierung hin zu überprüfen. Für das Trichterschlauchverfahren sollten Sie sicherstellen, dass sich der Schlauch den ganzen Weg bis zum Boden der Form erstreckt. Füllen Sie die Form bis zum gewünschten Level und erlauben Sie dem Wasser aus dem oberen Teil der Form zu entweichen. Abhängig von der Größe des Jackets und davon, wie tief gegossen werden muss, sollte der Trichterschlauch nach und nach zurückgezogen werden, um den Fluss des Mörtels aufrechtzuerhalten.

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter www.sp-reinforcement.de herunterladen können, oder kontaktieren Sie uns telefonisch +49 6032 8680 160.

S&P Produkte sind für die industrielle Verwendung gefertigt. Sie müssen von Fachpersonal und kompetenten Fachkräften mit entsprechender Ausbildung verarbeitet werden. Weitere Informationen zur Anwendung sind in der S&P Applikationsanleitung sowie in den technischen Grundlagen zu finden.

Hinweise

Die Angaben, in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von S&P Clever Reinforcement GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können, beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.

Die Informationen bzw. Daten in diesem technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

S&P Clever Reinforcement GmbH
Hubert-Vergölst-Straße 6
61231 Bad Nauheim
Phone: +49 6032 8680 160
Web: www.sp-reinforcement.de
E-Mail: info@sp-reinforcement.de

SIMPSON
Strong-Tie