

- * Kunststofmodificeret cementmørtel
- * Kombineret korrosionsbeskyttelse og vedhæftningssvumme
- * Mineralsk korrosionsbeskyttelse af armeringsjern

DIESSNER PCC PROTECT PLUS

PRODUKTBEKRIVELSE

Anvendelsesområde

Mineral Korrosionsbeskyttelse og Vedhæftningssvumme er en del af Diessners PCC System til behandling af armeringsjern i betonbyggeri samt som vedhæftningsskabende behandling under Diessner PCC systemer.

Materialebasis

Fabriksfremstillet cementmørtel af cement/sandblanding med polymertilsætning.

MAL-kode (1993)

00-4

Emballagestørrelse

15 kg sæk.

Opbevaring

Opbevares koldt og tørt.
Lagerholdbarhed ca. 6 måneder.

Beskyttelsesanvisninger

Se sikkerhedsdatablad for produktet.

EGENSKABER

- * Mineralsk basis
- * Kunststofmodificeret
- * Korrosionsbeskyttelse og vedhæftningssvumme i samme produkt
- * Énkomponent
- * Opfylder krav i ZTV-ING

FORARBEJDNING

Forbehandling af underlag

Korrosionsbeskyttelse

Det frilagte armeringsjern afrenses til blank metal - renhedsgrad SA 2½.

Vedhæftningssvumme

Betonen skal være bæredygtig, ren, fri for løse dele og korrosionsfremmende bestanddele (eks. chlorider).

Kanter i reparationsområderne skal ruhugges i en vinkel på ca. 45 - 60°.

Underlagets grovkorn skal være frit-lagt og overfladen skal have en gnsn. fasthed på > 1,5 N/mm².

Tekniske data

Farve	Brunligt grå
Pulver rumvægt	Ca. 1,193 g/cm³
Største kornstørrelse	0,5 mm
Blandingsforhold	4:1 = 3,75 liter vand pr. 15 kg sæk
Blandingstid	2 + 2 minutter - se "Blanding"
Trækketid	5 minutter
pH-værdi	> 12
Lagtykkelse	2-5 mm
Brugstid	Ca. 360 minutter ved 5°C Ca. 180 minutter ved 20°C Ca. 90 minutter ved 30°C
Underlags fasthed beton	> 1,5 N/mm²
Underlags renhed metal	SA 2½
Tørretider	Ca. 20 minutter ved 20°C Ca. 30 minutter ved 20°C Max. 15 minutter ved 20°C
Inden andet lag korrosionsbeskyttelse Inden vedhæftningssvumme Inden reprofileringsmørtel	

Alle værdier er målt ved 20°C og 50% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger tørretiden.

Blanding

Der hældes 3,25 l. vand i blandekarret. Gennem vedvarende grundig omrøring med egnet blandemaskine (max. 400 omdrejn./min.), tilsættes hele emballagen lidt efter lidt i karret. Blandingen fortsættes i mindst 2 min. til en klumpfri og homogen masse.

Fremgangsmåde

Korrosionsbeskyttelse

Materialet påføres omhyggeligt på det afrensede armeringsjern med en mellemhård pensel.

Påføring sker i 2 lag - andet lag, når første lag er bæredygtigt efter ca. 20 minutter ved 20°C.

Undgå så vidt muligt påføring på betonunderlaget.

Efterfølgende reparation foretages med Diessner PCC systemer.

Vedhæftningssvumme

Det rengjorte reparationsområde forvandes. Stærkt sugende underlag forvandes gentagne gange.

Når vandfilmen er fordampet påføres materialet på det matfugtige underlag med mellemhård pensel eller børste.

Materialet arbejdes intensivt og porefyldende ind i underlaget og det allerede behandlede armeringsjern.

Reprofileringsmørtel påføres den matfugtige vedhæftningssvumme vådt i vådt. Vedhæftningssvumme, der når at tørre på grund af pauser, skal fjernes fuldstændigt og påføres påny.

Forbrug

Ca. 1,5 kg/m² tørmørtel pr. m².

Forarbejdningstemperatur

Materiale-, luft- og overfladetemperatur skal være min. 5°C og max. 30°C.

Efterbehandling

Der skal i mindst 5 døgn tages højde for hurtig udtørring på grund af solpåvirkning, høje temperaturer eller blæst (træk).

Det afbindende produkt skal beskyttes mod frost.

Der henvises til de normale betingelser for efterbehandling af betonkonstruktioner og cementpuds.

Rengøring

Værktøj rengøres straks efter brug med vand.

Hærdet materiale fjernes mekanisk.

BEMÆRK

Tørretider

De tekniske data er baseret på en temperatur på 20C og 50% RF. Lavere temperaturer forlænger, højere forlænger de angivne værdier.

Sikkerhedsanvisninger

Produktet reagerer alkalisk med fugt.

Anvend særligt beskyttelsesbeklædning ved blanding og anvendelse. Se sikkerhedsdatablad.

Ved stænk i øjnene skyl straks med vand.

Blandet materiale må ikke tilføres afløb eller ledes ud i naturen.

CE	
Diessner GmbH & Co KG Tempelhofer Weg 38-42 12347 Berlin	
13 ¹⁾	
40 19647 021565	1119
EN 1504-7:2006 Beskyttelse mod armeringskorrosion	
Forskydningsmodstand	Bestået
Korrosionsbeskyttelse:	Bestået
Glasovergangstemperatur	NPD ²⁾
Farlige indholdsstoffer	Overholder 5.3

¹⁾ De sidste to cifre i året, hvori CE-mærkningen blev påført.
²⁾ NPD = No Performance Determined
Værdi ikke fastlagt.