



cds-Mörtel WHG ist ein Reaktionsharzbeton PRC (Polymer Repair Concrete) und ist Bestandteil des cds-Reaktionsharzmörtelsystems zur Betoninstandsetzung in LAU-Anlagen. **cds-Mörtel WHG** besitzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt Nr.: Z-74.12-92. Zusätzlich entspricht **cds-Mörtel WHG** den Anforderungen der TL/TP BE-PC und der ZTV-ING 3-4. Er dient ferner zur Reparatur von Schäden an Beton- und Estrichflächen, bei denen mit verstärkter Wasser- bzw. Chemikalieneinwirkung gerechnet werden muss.

Untergrundbeschaffenheit

Der Betonuntergrund muss trocken, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen oder sonstigen Verschmutzungen sein. Haftungsmindernde Verunreinigungen müssen durch geeignete Verfahren entfernt werden. Betonuntergründe müssen tragfähig sein und nach der Vorbereitung eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 MPa im Mittel aufweisen. Metallteile (Bewehrungsstäbe) müssen SA 2 gestrahlt sein.

Untergrund- und Umgebungstemperatur

mind. 8 °C, max. 30 °C

Aushärtezeit bei 20°C

begehbar nach 6 Stunden (cds-Mörtel WHG)

Materialverbrauch

ggf. **cds-Aktivgrund Z:** 0,5 kg/m² bzw. 50 g/lfm. Stahl bis D = 16 mm
cds-Aktivgrund Z: 0,5 – 0,8 kg/m²
cds-Mörtel WHG: ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen

Verarbeitung

Ggf. anmischen und auftragen des Korrosionsschutzes (**cds-Aktivgrund Z**). Nach Aushärten des Korrosionsschutzes erneut **cds-Aktivgrund Z** anmischen und mit einem Pinsel o.ä. auf die vorbehandelte Bewehrung und die Betonfläche aufbringen. Anschließend den angemischten **cds-Mörtel WHG** nass in nass auf die mit **cds-Aktivgrund Z** versehenen Flächen mit einer Kelle aufbringen und in die gewünschte Form bringen. Mörteloberflächen sollen im frischen Zustand mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm leicht abgestreut werden. Die Planungs-, Verarbeitungs- und Prüfvorschriften des Prüfbescheides sind einzuhalten.

Farbton

Grau

Lieferform

cds-Aktivgrund Z: 2 kg und 10 kg Gebinde
cds-Mörtel WHG: 8 kg Gebinde und 25 kg Sack

Lagerfähigkeit

1 Jahr, trocken und bei + 15 °C bis + 20 °C

Vorteile:

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-74.12-92 zur Instandsetzung von Betonbauteilen in LAU-Anlagen
- Applikation in einem Arbeitsablauf, begehbar bei 20° C nach 6 Stunden
- keine Nachbehandlung
- Schichtstärken 4 bis 40 mm
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 33 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 110 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa
- Chemische Beständigkeit

Prüfgruppe 1	Ottokraftstoffe, mit max. 5 Vol. % Bioethanol	LU2/A3
Prüfgruppe 2	Flugkraftstoffe	LU2/A3
Prüfgruppe 3	Heizöle, ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle und KFZ-Getriebeöle sowie Gemische aus ges. und aromatischen Kohlenwasserstoffen	LU2/A3
Prüfgruppe 3b	Dieselmotoren nach DIN EN 290	LU2/A3



Prüfgruppe 4	Alle Kohlenwasserstoffe inklusive benzolhaltige Gemische	LU2/A3
Prüfgruppe 4b	Rohöle	LU2/A3
Prüfgruppe 4c	gebrauchte Verbrennungsmotorenöle, KFZ Getriebeöle	LU2/A3
Prüfgruppe 7b	Biodiesel	LU2/A3
Einzelmedium	Ottokraftstoff E10 nach DIN EN 228	

Musterleistungstext / Betoninstandsetzung, Kantenreparatur

1. Untergrundvorbereitung

Schadhafter Beton / Betonersatz ist abzutragen, sowie die Bewehrung ggf. freizulegen. Haftgrenzflächen sind ggf. zu trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren zu reinigen. Metallteile / Bewehrungen sind ggf. zu entrostern (Reinheitsgrad = SA 2). Die instand zusetzenden Bereiche sind in einem Winkel von ca. 45° zum Anschluss an die Altbetonfläche auszustemmen.

2. Korrosionsschutz

Die freiliegende Bewehrung unmittelbar nach der Entrostung mit einem Korrosionsschutz mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten versehen.

Material: cds-Aktivgrund Z
 Verbrauch: 50 g/lfm. Ø 16 mm

3. Grundierung und 2. Korrosionsschutzanstrich

Nach Aushärten des Korrosionsschutzes sämtliche Haftgrenzflächen für den Betonersatz und die Bewehrung ggf. trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren reinigen und anschließend mit lösemittelfreien, thixotropierten 2-Komponenten-Epoxidharz grundieren.

Material: cds-Aktivgrund Z
 Verbrauch Grundierung: 500– 800 g/m²
 Verbrauch Korrosionsschutzanstrich: 50 g/lfm. Ø 16 mm

4. Betoninstandsetzung

Die instand zu setzenden Bereiche mit einem pigmentierten, mit definierter Sieblinie gefüllten, vorkonfektionierten 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel füllen. Der Mörtel ist dabei nass in nass auf die Grundierung aufzubringen. Die frisch aufgetragene Mörteloberflächen mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm abputzen. Der Mörtel muss eine bauaufsichtliche Zulassung gem. DIBt haben.

Anforderungen:

- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 33 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 110 MPa
- statistisches Elastizitätsmodul nach DAfStB-Richtlinie: ca. 29.200 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa (Abriss im Beton)
- Chemische Beständigkeit LU2/A3:
 PG1 / PG2 / PG 3 / PG 3b / PG4 / PG 4b / PG 4c / PG 7b / Einzelmedium
 Ottokraftstoff E10

Material: **cds-Mörtel WHG**

Verbrauch: ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen
 Farbton: grau

Die Verarbeitungsbedingungen und Vorgaben des Prüfbescheides sind einzuhalten und in der „Bestätigung der ausführenden Firma, Anlage 8“ zu dokumentieren.

Diese Informationen dienen dem Überblick. Maßgebliche technische Informationen entnehmen Sie den Technischen Merkblättern 2920 (cds Aktivgrund Z), 8853 (cds Mörtel WHG) und den Sicherheitsdatenblättern in der aktuellen Fassung.