

# VELOSIT® NG 512

## Hochleistungs- Vergussmörtel für 12 – 120 mm



### Einsatzgebiete

VELOSIT NG 512 ist ein zementgebundener schwindkompensierter Vergussmörtel für Betonuntergründe. Er wird zum Unterguss von größeren Hohlräumen unter Maschinen oder Gebäudeträgern bis zu 120 mm Untergusshöhe eingesetzt. Typische Einsatzgebiete sind unter anderem:

- Reparatur von großen Oberflächenfehlern auf Beton
- Verfüllen von Fugen und Spalten zwischen Betonkörpern.
- Verguss von Maschinen und Gebäudeträgern
- Verarbeitbar von 12 bis 120 mm
- Verankerung von Startereisen
- Fertigbeton

### Eigenschaften

VELOSIT NG 512 ist ein doppelt schwindkompensierter zementbasierter

Vergussmörtel mit sehr schneller Festigkeitsentwicklung. VELOSIT NG 512 bindet das Anmachwasser sehr schnell, wodurch in vielen Fällen keine Nachbehandlung erforderlich ist. VELOSIT NG 512 bildet einen sehr festen Verbund zwischen Beton und Beton bzw. Beton und Stahl.

VELOSIT NG 512 übertrifft die Anforderungen der EN 1504-3 Klasse R4 für Betonreparatur (CR) und kann gemäß den Prinzipien 3, 4 und 7 der EN 1504-9 eingesetzt werden.

VELOSIT NG 512 wird manuell vergossen oder gepumpt.

- Minimales Schwinden
- Leichtes Quellen in der plastischen Phase, um eine möglichst gute Einbindung von Ankerplatten zu gewährleisten
- Exzellente Verarbeitung
- Aktiver Korrosionsschutz
- 60 Min. Verarbeitungszeit und 15 MPa Druckfestigkeit nach 6 Stunden
- Endfestigkeit von mehr als 90 MPa nach 28 Tagen

- Nach 6 h begehbar
- Sehr hohe Haftung auf Beton und Stahl
- Geringe Wassereindringtiefe
- Gute Beständigkeit gegen Chlorid und CO<sub>2</sub> durch dichtes Porengefüge
- Nachbehandlung nur für max. 4 Stunden bei heißen und trockenen Witterungsbedingungen

## Verarbeitung

### 1.) Untergrundvorbereitung

VELOSIT NG 512 ist für Betonuntergründe und Stahl ausgelegt.

a.) Stahl  
muss zu einer Reinheit von SA 2,5 gem. SIS 05 5900 vorbereitet werden.

b.) Beton  
muss durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen (> 100 bar) von allen trennenden Substanzen befreit werden.

Carbonatisierten Beton vollständig entfernen. Mit Phenolphthalein als Indikator testen, bis Beton mit ausreichender Alkalität freigelegt ist. Wenn die Bewehrung freigelegt ist, mind. 12 mm hinter dem Bewehrungsseisen freistimmen und vollständig in VELOSIT NG 512 einbetten.

Die Oberfläche muss offenporig und tragfähig sein. Die Mindestanforderung an die Haftzugfestigkeit liegt bei 2,0 MPa und die Druckfestigkeit muss mindestens 30 MPa betragen. Vor der Applikation von VELOSIT NG 512 muss die Oberfläche mattfeucht vorgenässt werden. Stehende Wasserpfützen entfernen.

### 2.) Verarbeitung

Anmischen:  
VELOSIT NG 512 mit 12,5 – 15 % Trinkwasser, also 3,1 – 3,8 l je 25 kg Gebinde, anmischen. Dazu 12,5 % Anmachwasser (3,1 l pro Sack) in ein

sauberes Mischgebilde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300-600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen. Durch Zugabe von max. 2,5 % Wasser kann die gewünschte Konsistenz eingestellt werden. Das Produkt ist für 60 Min. bei 23 °C verarbeitbar.

a.) Manuelle Verarbeitung:

VELOSIT NG 512 kann direkt auf den korrekt vorbereiteten Untergrund appliziert werden. Das Produkt eignet sich für Untergusshöhen von 12 bis 120 mm. In Abschnitten arbeiten, die in 15 Min. fertig gestellt werden können. Kühlere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürze die erforderliche Wartezeit. Bewehrungsseisen müssen immer mit ausreichender Überdeckung in den Mörtel eingebunden werden. Bei Verguss von großen Maschinenfundamenten sollte eine flüssige Konsistenz gewählt werden. Die maximale Verlaufsdistanz hängt von der Vergusshöhe ab. Als Daumenregel kann man zugrunde legen, dass der Mörtel die 50-fache Vergusshöhe horizontal ohne Unterstützung fließen. Bei 50 mm Vergusshöhe wären dies 2,50 m.

b.) Pumpverarbeitung:

Geeignete Maschinen verwenden wie z. B:

- PFT GmbH: PFT G4
- HighTech GmbH: HighComb Big
- Wagner GmbH: PC 25
- Putzmeister GmbH: SP12 oder MP25

Bei Mischpumpen wird das Pulver in den Produktbehälter gefüllt und die Wassermenge eingestellt.

Mit Mörtelpumpen wird das Produkt wie unter „Anmischen“ beschrieben angemischt und anschließend in den Ansaugbehälter der Maschine gefüllt und gleichmäßig gepumpt. Bei langen Spritzunterbrechungen kann der Schlauch verstopfen. Das Produkt kann erheblich schneller erhärten, wenn der Schlauch direkter Sonnenstrahlung ausgesetzt ist. Grundsätzlich die Maschine und Schlauch leeren und durchspülen, wenn längere Arbeitsunterbrechungen anstehen. VELOSIT NG 512 ist ein schnell erhärtendes

Material und kann nur schwer aus der Maschine entfernt werden, wenn es darin aushärtet.

Niemals den VELOSIT NG 512 Mörtel vibrieren, um den Verlauf zu verbessern. Statt dessen das Material mit einem geeigneten Werkzeug aus Holz oder Stahl bewegen.

### 3.) Nachbehandlung

VELOSIT NG 512 benötigt keine Nachbehandlung. Nur unter sehr warmen und trockenen Bedingungen kann eine Nachbehandlung mit Wasser für max. 4 Stunden erforderlich sein.

### Verbrauch

Ergiebigkeit:

25 kg\* VELOSIT NG 512 ergeben ca. 13,0 Liter ausgehärteten Mörtel.

\* 25 kg VELOSIT NG 512 Pulver + 3,5 kg Wasser, also 28,5 kg angemischtes Material pro Sack

### Reinigung

VELOSIT NG 512 kann im frischen Zustand mit Wasser entfernt werden. Sobald es ausgehärtet ist, ist werden säurebasierte Reiniger wie verdünnte Salzsäure oder eine mechanische Entfernung nötig.

### Qualitätsmerkmale

Farbe:	grau
Gewichtsverhältnis:	100 : 15
Volumenverhältnis:	100 : 26
Schüttdichte:	1,7 kg/l
Untergrundtemperatur:	5 – 35 °C
Erstarrungsbeginn:	120 Min.
Erstarrungsende:	200 Min.
Druck- / Biegezugfestigkeit bei flüssiger Konsistenz (16% Wasserzugabe):	
6 Stunden:	15 / 3 MPa
24 Stunden:	44 / 6 MPa
7 Tage:	78 / 9 MPa
28 Tage:	90 / 10 MPa

Bei plastischer Konsistenz werden höhere Werte erzielt.

Chloridionengehalt: < 0,05 %

Carbonatisierungswiderstand: bestanden

Kapillare Wasseraufnahme: 0,1 kg/m<sup>2</sup> x h<sup>0,5</sup>

Haftzugfestigkeit auf Beton\*: 2,5 MPa

Behindertes Schwinden: 2,2 MPa

Brandklasse EN13501-1: Klasse A1

\*Gem. EN 1542. Haftzugwerte sind stark von der Untergrundvorbereitung abhängig.

### Verpackung

VELOSIT NG 512 wird in wasserdichten Kunststoffsäcken á 25 kg oder 1.000 kg BigBags geliefert.

### Lagerung

VELOSIT NG 512 kann im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate bei 5 – 35 °C in einer trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Umgebung gelagert werden.

### Umwelt & Sicherheit

Bitte beachten Sie das aktuell gültige Sicherheitsdatenblatt und die darin beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen zur Handhabung des Produkts.

### Hinweise

VELOSIT NG 512 wird ausschließlich an professionelle Fachverarbeiter vertrieben.

VELOSIT NG 512 niemals mit Wasser wieder gängig machen, wenn es bereits angefangen hat zu erstarren. Angedicktes Material muss entsorgt werden.

Alle angegebenen Produktmerkmale sind unter kontrollierten Laborbedingungen gemäß den jeweilig relevanten Normen ermittelt worden. Unter Baustellenbedingungen ermittelte Werte können davon abweichen.

Bitte immer die aktuellste Version dieses Datenblatts von der Website [www.velosit.de](http://www.velosit.de) herunterladen.

## Hersteller

VELOSIT GmbH & Co. KG  
Industriepark 5 – 7  
32805 Horn-Bad Meinberg  
Germany  
[www.velosit.de](http://www.velosit.de)