

VELOSIT® NG 517

Vergussmörtel
Für 6 – 150 mm



Einsatzgebiete

VELOSIT NG 517 ist ein zementgebundener Vergussmörtel für Betonuntergründe. Er wird zum Unterguss von größeren Hohlräumen unter Maschinen oder Gebäudeträgern bis zu 150 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
- Einsatz als Mikrobeton

Eigenschaften

VELOSIT NG 517 ist ein zementbasierter Vergussmörtel.

VELOSIT NG 517 bildet einen sehr festen Verbund zwischen Beton und Beton bzw. Beton und Stahl.

VELOSIT NG 517 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 517 wird manuell vergossen oder gepumpt.

- Leichtes Quellen in der plastischen Phase, um eine möglichst gute Einbindung von Ankerplatten zu gewährleisten
- Exzellente Verarbeitung
- Durch verschiedene Wasserzugaben können Konsistenzen von plastisch bis flüssig erstellt werden
- ca. 40 MPa Druckfestigkeit nach 24 Stunden
- Endfestigkeiten von mehr als 70 MPa nach 28 Tagen
- Sehr hohe Haftung auf Beton und Stahl
- Geringe Wassereindringtiefe

Verarbeitung

1.) Untergrundvorbereitung

VELOSIT NG 517 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.

b.) Beton

muss durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen (> 100 bar) von allen trennenden Substanzen befreit werden VELOSIT NG 517 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 517 muss die Oberfläche mattfeucht vorgesenst werden. Stehende Wasserpfützen entfernen

2.) Verarbeitung

Anmischen::

VELOSIT NG 517 mit 11 – 13 % Trinkwasser, also 2.2 – 2.6 l je 20 kg. Bei Durchlaufpumpen muss mit einem Auslaufmaß kontrolliert werden. Dieses sollte zwischen 24 cm für 11 % und 30 cm für 13 % liegen. Zum Anmischen 11 % Anmachwasser in ein sauberes Mischgebinde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 – 600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen. Durch Zugabe von max. 2 % Wasser kann die gewünschte Konsistenz eingestellt Das Produkt ist für 45 Min. bei 23 °C verarbeitbar.

a.) Manuelle Verarbeitung:

Pour VELOSIT NG 517 kann direkt auf den korrekt vorbereiteten Untergrund appliziert werden.

Das Produkt eignet sich für Untergusshöhen von 6 mm bis 150 mm. Für kleinere Höhen VELOSIT NG 511 verwenden. In Abschnitten arbeiten, die in 30 Min. fertig gestellt werden können. Kühlere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen 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.

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 517 ist ein schnell erhärtendes Material und kann nur schwer aus der Maschine entfernt werden, wenn es darin aushärtet.

Niemals den VELOSIT NG 517 Mörtel vibrieren, um den Verlauf zu verbessern. Statt dessen das Material mit einem geeigneten Werkzeug aus Holz oder Stahl bewegen.

3.) Nachbehandlung

VELOSIT NG 517 muss mindestens 16 Stunden aushärten, bis eine ausreichende Festigkeit erreicht ist.

Verbrauch

20 kg VELOSIT NG 517 ergeben 9,9 l ausgehärteten Mörtel.

Reinigung

VELOSIT NG 517 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 : 12
Schüttdichte:	1.5 kg/l
Untergrundtemperatur:	5 – 35 °C
Druck- / Biegezugfestigkeit bei flüssiger Konsistenz (12% Wasserzugabe):	
24 Stunden:	44/ 9 MPa
7 Tage:	62 / 9 MPa
28 Tage:	70 / 9 MPa
Brandklasse EN13501-1:	Klasse A1

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

Verpackung

VELOSIT NG 517 wird in 20 kg Säcken geliefert.

Lagerung

VELOSIT NG 517 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 517 wird ausschließlich an professionelle Fachverarbeiter vertrieben.

VELOSIT NG 517 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 herunterladen.

Hersteller

VELOSIT GmbH & Co. KG
Industriepark 5 – 7
32805 Horn-Bad Meinberg
Germany
www.velosit.de