

# Technisches Merkblatt



## Anwendungsgebiet

- Zum Verguss von z.B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Aussparungen, Ankerbolzen, Brückenlagern

## Produkteigenschaften

- besonders fließfähig
- sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- selbstnivellierend



## Zementgebundener Vergussmörtel für statisch sowie dynamisch hochbeanspruchte Bauteile

### Anwendungsgebiet

**weber.rep 769** ist ein zementgebundener Vergussmörtel zum Verguss von statisch sowie auch dynamisch hochbeanspruchten Bauteilen wie z.B. Köcherfundamenten, Stahleinbauteilen, Betonfugen, Aussparungen, Ankerbolzen (Befestigungsbolzen) Maschinensohlplatten und Grundrahmen, Brückenlagern, Kranbahnschienen und Fertigteilverguss.

### Produktbeschreibung

**weber.rep 769** ist ein werkmäßig hergestellter, zementgebundener Vergussmörtel gemäß DAFSt-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel (06/06)“.

### Zusammensetzung

Zement, Additive, Füllstoffe

### Produkteigenschaften

- hoher Frost-Tausalz-Widerstand
- besonders fließfähig
- sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- selbstnivellierend
- korrosionsschützend
- frost- und tausalzbeständig
- schwindkompensierend
- Größtkorn: 8 mm

### Technische Werte

Auftragsdicke	30 mm - 160 mm je nach Geometrie und Vergusshöhe sind Bewehrungen anzuordnen
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 30 °C Bauteiltemperatur
Druckfestigkeit nach 1 Tag	43 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit nach 28 Tagen	83 N/mm <sup>2</sup>
Frischmörtelrohddichte	2,3 kg/dm <sup>3</sup>
Verarbeitungszeit	> 90 Min.
Quellmaß	≥ 0,1 Vol-%
Größtkorn	ca. 8 mm

### Qualitätssicherung

**weber.rep 769** unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Fremdüberwachung und Eigenüberwachung.

# Technisches Merkblatt



## Allgemeine Hinweise

- Der Mörtel ist nicht für flächige Beschichtungen geeignet.
- Zementgebundene Baustoffe können unter gewissen Voraussetzungen in Verbindung mit Nichteisenmetallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Zink) zu Unverträglichkeiten führen.
- Tiefere Temperaturen verringern die Fließfähigkeit und verzögern die Frühfestigkeit, hohe Temperaturen beschleunigen die Festigkeitsentwicklung und verringern die Verarbeitungszeit.
- Alle angegebenen Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 20° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 70 %.

## Besondere Hinweise

DAFStb-Richtlinie „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel“ (06/06) beachten.

Nicht mit anderen Baustoffen mischen.

## Untergrundvorbereitung

- Betonuntergrund von Schmutz, Fett und allen haftungsmindernden Teilen oder Schichten befreien.
- Der Untergrund muss ausreichend rau, frostfrei, die Kapillaren müssen geöffnet sein.
- Vornässen des Betonuntergrundes solange, bis dieser wassergesättigt ist (mind. jedoch 4 Stunden).
- Untergrundoberfläche darf zum Zeitpunkt des Auftragens nur „mattfeucht“ sein; stehendes Wasser entfernen.
- Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen.

## Verarbeitung

### Mischvorgang:

- Sackinhalt mit der angegebenen Wassermenge knollenfrei anmischen.
- Ca. 4/5 der benötigten Wassermenge in den Mischer eingeben.
- Nach Hinzugabe der Pulverkomponente und nach einer ca. 2-minütigen Mischzeit, die restliche vorgegebene Wassermenge zugeben.
- Mischzeit insgesamt mindestens 4 Minuten. Als Mischgeräte eignen sich Zwangsmischer sowie Bohrmaschine mit Rührpaddel.

### Verarbeitung:

- **weber.rep 769** wird in den vorgegebenen Hohlraum eingegossen. Das Untergießen von Stahl- bzw. Maschinenbauteilen erfolgt in der Regel durch eine vorher angebrachte Verschalung. Es ist darauf zu achten, dass diese dicht und nicht saugend ist. Sofern der vorgegebene Hohlraum nicht quadratisch ist, wird stets und kontinuierlich von der längeren Seite aus der Vergussmörtel eingegossen.
- Alternativ können die Vergussmörtel bei großflächigen Untergussarbeiten maschinell mit geeigneten handelsüblichen Schnecken-/Förderpumpen eingebracht werden.
- Ein blasenfreier Verguss wird dadurch erzielt, dass eine genügende Anzahl von Entlüftungslöchern bzw. Schlitzten konstruktiv vorgesehen werden.
- **weber.rep 769** - lichte Weite (Vergusshöhe) 30 bis 160 mm.

### Nachbehandlung:

- Der Nachbehandlungszeitraum (Feuchthalten) sollte 5 Tage betragen.

## Verbrauch / Ergiebigkeit

je mm Schichtdicke : ca. 2 kg/m<sup>2</sup>

25 kg Pulver ergeben 12 bis 13 l Vergussmörtel

200 kg Pulver ergeben ca. 100 l Vergussmörtel

## Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Sack	25 kg	40 Säcke

## Produktdetails

# Technisches Merkblatt

**Wasserbedarf:**

2,2 l bei 30 °C bis 2,4 l bei 5 °C je 25 kg

**Lagerung:**

Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde ist das Material min. 12 Monate lagerfähig.