



Einpresszement CEM I 42,5 R (ep)

Produkt:

Der Einpresszement **rheoment**[®] ist ein CEM I 42,5 R (ep). Das Zertifikat der Leistungsbeständigkeit der MFPA Weimar mit der Nr. 0992-CPR-01-01-01.004 DE bestätigt die Übereinstimmung gemäß den normativen Anforderungen (EN 197-1: 2011-11).

Anwendung:

rheoment[®] wird zur Herstellung von Einpressmörteln in folgenden Anwendungsgebieten eingesetzt:

- Verpressen von Spannkanälen an Bauwerken aus Spannbeton mit nachträglichem Verbund
- Verpressen / Verfüllen von Tränkllochbohrungen, Ringräumen o.ä.

Eigenschaften:

rheoment[®] ist ein Produkt, das die speziellen Anforderungen an die Herstellung eines Einpresszementes erfüllt. Unter Einsatz entsprechender Mischtechnik entsteht beim Einmischen des Zementes in Wasser eine äußerst stabile Suspension in der benötigten Verarbeitungskonsistenz. **Die separate Zugabe eine Einpresshilfe ist nicht erforderlich.** Die zur Erzielung der Verarbeitungskonsistenz notwendige Wassermenge ist sehr gering. Somit kann die Wasserabsonderung nach dem Einbau zielsicher in äußerst engen Grenzen gehalten werden. Eine gezielt geregelte Volumenänderung bewirkt einen kraftschlüssigen Verbund zwischen den Einzelbauteilen. Einpressmörtel aus **rheoment**[®] bieten einen optimalen Korrosionsschutz für Spannstähle und Stahleinbauteile.

Wesentliche Eigenschaften in der Übersicht:

- hoch fließfähig, äußerst stabil
- mäßige Volumenzunahme für kraftschlüssigen Verbund
- moderate Verarbeitungszeiten
- hohe Früh- und Endfestigkeit
- kein Wasserabsetzen nach Norm
- 1-Komponenten-System

Vorteile:

- Problemminimierung bei den Misch- und Verpressprozessen durch konstante, eng überwachte Produktqualität von **rheoment**[®]
- auch große Spanngliedlängen und vertikale Spannglieder sind unproblematisch zu Verpressen
- keine Separation des Einpressmörtels während des Verpressvorganges im Spannkanal
- Entlüftungsvorgänge im Spannkanal werden durch gute Verarbeitungszeiten gefördert
- Reduzierung von Dosierfehlern (1-Komponenten-System) zur Sicherstellung eines zügigen Bauablaufes und einer hohen Dauerhaftigkeit des Spanngliedes → Zeitersparnis!

Lieferform:

rheoment[®] wird lose in Silozügen, als Sackware im 25kg Ventiltapiersack (1,05t je Palette) oder im BigBag geliefert.



Einpresszement CEM I 42,5 R (ep)

Normierung:

Einpressmörtel aus **rheoment**[®] entsprechen folgenden europäischen Normen:

DIN EN 447:1996 - Anforderungen für übliche Einpressmörtel

(in Deutschland derzeit gültige Norm)

DIN EN 447:2008 - Allgemeine Anforderungen an Einpressmörtel

(wesentlich verschärfte Anforderungen zu 1996, Norm in Deutschland noch nicht eingeführt)

Überwachung:

Die gleichbleibende Qualität von **rheoment**[®] wird durch praxisnahe Laborprüfungen während der Herstellung und weiteren Güteprüfungen der versandfertigen Chargen gewährleistet.

Unter Baustellenbedingungen unterliegen die Produkteigenschaften dem Einfluss der Umwelt (z.B. Temperatur, Feuchtigkeit, Wind, Sonne, ...) und Verarbeitungsparametern (z.B. Art des Mischwerkzeuges, Dauer und Geschwindigkeit des Mischvorgangs). Eine entsprechende Berücksichtigung dieser Einflussgrößen auf der Baustelle ist Grundvoraussetzung für eine optimale Verarbeitung.

Frischezeugnis:

Seit in Kraft treten der DIN EN 445 bis 447 im Jahr 1996 ist die Ausstellung von Frischezeugnissen keine Normforderung mehr. Bei trockener Lagerung ist **rheoment**[®] bis zu 6 Monaten ohne Qualitätsverlust verwendbar. Das Herstellungsdatum von **rheoment**[®] wird mit einem Sackaufdruck und einem separaten Palettenaufkleber mit Chargen-Nummer dokumentiert.

Verarbeitung:

Je nach Einsatzzweck sind entsprechende Mischwerkzeuge (Kolloidalmischer, Handmörtelmischer, Flügelradmischer o.ä.) zum Aufschluss des Materials notwendig. Die Wirksamkeit des Mischwerkzeuges ist vor der Anwendung zu prüfen. Der w/z-Wert ist den Anforderungen, Verarbeitungstechnologien und Witterungsbedingungen entsprechend, aber so niedrig wie möglich ($\leq 0,33$) zu wählen.

Mörteltemperaturen bis 40°C nach dem Mischen führen zu keinen Qualitätsverlusten für Einpressmörtel mit **rheoment**[®]. Die Konsistenzen (Tauch- bzw. Auslaufzeiten) nach dem Mischen liegen bei Einhaltung des w/z-Wertes von $\leq 0,33$ im Bereich der Angaben in der obenstehenden Tabelle und sind somit normkonform.

Einwaage pro Mischung		w-z-Wert	Ergiebigkeit pro Mischung
rheoment [®]	Wasser		
100kg	30 Liter	0,30	62,0 Liter
100kg	33 Liter	0,33	65,2 Liter

Technische Daten:

entsprechend DIN EN 445 / 447:1996 und Ergänzungen aus der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen MVV TB Ausgabe 2021/1

		IST Mittelwerte	Norm – SOLL
w/z-Wert		0,33 bis 0,30	≤ 0,44
Frischmörtelrohddichte	kg/dm ³	2,04 bis 2,09	
Festmörtelrohddichte	kg/dm ³	2,02 bis 2,07	
Tauchzeit T₀ / T₃₀ nach Herstellung / stehend aufgerührt	s	30 bis 40 40 bis 50	≥ 30 ≤ 80 (≤ 200)*
Auslaufzeit t₀ / t₃₀ nach Herstellung / stehend aufgerührt	s	14 bis 19 19 bis 24	t ₀ ≤ 25 (50)* t ₃₀ ≤ 25 (50)*
Wasserabsetzen Zylinderverfahren nach EN 445:1996	%	0,0	≤ 2
Quellen Gefäßverfahren nach EN 445:1996	%	1,0 bis 2,5	0 bis 5
Erstarrungsbeginn Erstarrungsende nach EN 196-3 am Einpressmörtel	h	7,0 bis 7,5 8,0 bis 8,5	> 3 < 24
Druckfestigkeit 24h 7d 28d Zylinder d=100mm, h=80mm	N/mm ²	25 bis 35 55 bis 65 70 bis 85	≥ 27 ≥ 30

* für Mischer mit hoher Rührgeschwindigkeit und Scherkraft entsprechend der Zulassung des Spannsystemanbieters

Alle im Produktdatenblatt enthaltenen Daten wurden als Messwerte unter Laborbedingungen mit den üblichen messtechnischen Toleranzen ermittelt. Diese Daten sowie deren Verwendung in Eignungsversuchen o.ä. sind dafür bestimmt, Erkenntnisse über die anwendungsbezogene Eignung des Produktes zu erlangen und sollen als Hilfe zur Planung dienen. Garantierte Eigenschaften im Rechtssinn lassen sich daraus nicht ableiten. Der Auftraggeber wird nicht von eigenen Versuchen und eigenverantwortlichen Entscheidungen entbunden.

*Aktuelle Gültigkeit besitzt jeweils die jüngste Ausgabe dieses Datenblattes.
03.2023*