

Technisches Datenblatt

Profibaustoffe Austria GmbH



PROFI TROCKENSPRITZBETON SP GK8

Art.Nr.: 2220, 2221

Stand: 01.03.2025

- Produkt:** Größtkorn 8 mm
- Anwendung:** Pneumatische Förderung im Trockenspritzverfahren auf mineralischer Basis, Baugrubensicherung, Spritzbetonarbeiten im Stollenbau, Sicherung von Bruchsteinmauerwerk, Beton und Stahlbeton.
- Eigenschaften:** Gute Haftung, frost- und tausalzbeständig, geringer Rückprall, dauernässebeständig, schnell abbindend, homogenes Spritzbild.
- Zusammensetzung:** Spezialbindemittel, Kalksteinsand ≤ 8 mm, Zusatzmittel

Technische Daten:

<u>Körnung</u>	≤ 8 mm
<u>Materialverbrauch</u>	ca. 23 kg/m ² /cm ohne Rückprall
<u>Ergiebigkeit</u>	ca. 2,3 kg/m ² /mm
<u>Schichtdicke</u>	mind. 3,2 cm
<u>Druckfestigkeit</u>	> 40 N/mm ² nach 28 Tagen
<u>Haftzugfestigkeit</u>	$> 1,5$ N/mm ²
<u>Schüttdichte</u>	ca. 1.680 kg/m ³
<u>E-Modul</u>	ca. 30.000 N/mm ²
<u>Expositionsklasse</u>	XF3 – hohe Wassersättigung ohne Taumittel

Normen und Richtlinien:

Geprüft nach Richtlinie Spritzbeton, ÖNORM EN 1504-3

Verarbeitungstemperatur:

Während der Verarbeitung und Trocknungsphase muss die Luft-, Material- und Untergrundtemperatur mind. +5 °C betragen.

Vor Regen, Frost, Zugluft und zu schneller Austrocknung (direkte Sonneneinstrahlung, Föhn) schützen.

Untergrund:

Der Untergrund muss fest, frei von Verunreinigungen, tragfähig, frei von Ausblühungen und Mikroorganismen und Trennmitteln sein.

Der Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweisen. Schadhafter Beton mit nicht ausreichender Festigkeit ist mit geeigneten Geräten zu entfernen. Zur Untergrundvorbehandlung eignen sich besonders Hochdruckstrahl- und Sandstrahlgeräte. Die Vorteile des Sandstrahlens liegen darin, dass in einem Arbeitsgang Altbeton, sowie die Bewehrung, gereinigt wird.

Verarbeitung:

Trockenspritzmaschine, Dünnstromverfahren

Technisches Datenblatt

Profibaustoffe Austria GmbH



Anmischen:

PROFI Trockenspritzbeton SP GK8 ist gebrauchsfertig.

Spezialzusätze dürfen nur mit Genehmigung des Herstellers zugeben werden. Nicht mit anderen Materialien vermischen.

Arbeitstechnik:

Um einen monolithischen, homogenen Spritzbeton zu erzielen, soll die Auftragsdicke mindestens das 4-fache des Größtkorns betragen. PROFI Trockenspritzbeton SP GK8 kann mit gebräuchlichen Trockenspritzmaschinen (Dünnstromverfahren) verarbeitet werden.

Für Spritzbetonarbeiten sollte nur eine geschulte Mannschaft herangezogen werden.

Für eine rationelle Verarbeitung von Spritzbeton empfehlen wir den Einsatz der Betonspritzmaschine „Aliva 246“.

Ein homogenes Spritzbild, geringer Rückprall und eine optimale Betonqualität wird durch gleichmäßige Kreisbewegungen der Spritzdüse bei einem Abstand von ca. 1 m und einem Winkel von 90° zur Wand erreicht.

Hinweise:

Bei ungünstiger Witterung (Hitze, starker Wind, Föhn) oder sehr stark saugendem Untergrund mit Wasser nachbehandeln.

Qualitätssicherung:

Eigenüberwachung durch werkseigene Produktionskontrolle und jährlich externe Inspektion.

Lieferform:

<u>Artikelnummer</u>	<u>Lieferform</u>
2220	Silo
2221	Säcke (40 kg); 1.400 kg/Palette

Lagerung:

Trocken auf Palette (foliert) mind. 6 Monate haltbar.

Entsorgung:

Siehe Sicherheitsdatenblatt (SD).

Sicherheitshinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt (SD).

Profibaustoffe Austria GmbH

Mistelbacher Straße 70 - 80

A-2115 Ernstbrunn

Tel.: +43/2576/2320-0

Mail: mail@profibaustoffe.com