

weber.rep 768

Vergussmörtel 4 mm

Zementgebundener Vergussmörtel für statisch sowie dynamisch hochbeanspruchte Bauteile

Produktsteckbrief

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

Produktvorteile

- besonders fließfähig
- Sehr hohe Früh- und Endfestigkeit
- Selbstnivellierend

Produktbeschreibung

weber.rep 768 ist ein werksmäßig hergestellter, zementgebundener Vergussmörtel gemäß DAfSt-Richtlinie "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel (06/06)".

Anwendungsgebiet

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.

Produkteigenschaften

- Hoher Frost-Tausalz-Widerstand
- Korrosionsschützend
- Schwindkompensierend

Verbrauch/Ergiebigkeit

je mm Schichtdicke ca. 2 kg/m²

Technische Werte

Druckfestigkeit nach 28 Tagen	95 N/mm ²
Fließmaßklasse	F2
Größtkorn	4 mm
Druckfestigkeit nach 1 Tag	51 N/mm ²
Frischmörtelrohddichte	2,2 kg/dm ³
Quellmaß	0,1 Vol-%
Absoluter Wasserbedarf	ca. 2,3 l/20 kg
Verarbeitungstemperatur	5 - 30 °C
Verarbeitungszeit	> 90 Minuten
Auftragsdicke	20 mm - 120 mm je nach Geometrie und Vergusshöhe sind Bewehrungen anzuordnen
Zusammensetzung	Zement, Additive, Füllstoffe

weber.rep 768

Vergussmörtel 4 mm

Lagerung

Lagerung	mind. 12 Monate
Lagerbedingungen	Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde.

Verarbeitung

Untergründe

Beton, Estrich, mineralischer Untergrund, zementärer Untergrund

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/mm² 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. Je nach gewünschter Konsistenz ca. 10 % weniger Wasser zugeben als Maximalwert.
- Mischzeit insgesamt mindestens 4 Minuten. Als Mischgeräte eignen sich Zwangsmischer sowie Bohrmaschine mit Rührpaddel.

Verarbeitung:

- **weber.rep 768** 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. Schlitzfenstern konstruktiv vorgesehen werden.
- **weber.rep 768** - lichte Weite (Vergusshöhe) 20 - 120 mm.

Nachbehandlung:

- Der Nachbehandlungszeitraum (Feuchthalten) sollte 5 Tage betragen.

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 %

weber.rep 768 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Fremdüberwachung und Eigenüberwachung

Besonderheiten

DAfStb-Richtlinie "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel" (06/06) beachten.
Nicht mit anderen Baustoffen mischen

weber.rep 768

Vergussmörtel 4 mm

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE
Sack	25 Kilogramm	40 Säcke / Palette

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Sitz der Gesellschaft: Willstätterstr. 60 | 40549 Düsseldorf | Premium-Fachberatung für Partner: 02363 399-332**
Allgemeine Technik-Hotline - Fassade: 0900 1399-334* | Fliese/Boden/Bautenschutz: 0900 1399-333* | www.de.weber
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 | USt.-Nr.: DE 122392875

* 0,99 € / Minute aus dem deutschen Festnetz, bei Mobilfunk-Anrufern abhängig vom Netzbetreiber und Tarif
**normale Telefongebühren für unsere registrierten Partner