

VELOSIT® NG 510

Rapid- Vergussmörtel für 6-50 mm



Einsatzgebiete

VELOSIT NG 510 ist ein zementgebundener schwindkompensierter Vergussmörtel für Betonuntergründe. Er wird zum schnellen Verguss von Hohlräumen unter Maschinen oder Gebäudeträgern eingesetzt. Typische Einsatzgebiete sind unter anderem:

- Reparatur von großen Oberflächenfehlern auf Beton
- Verguss von Linern im Kanalbau
- Verfüllen von Fugen und Spalten zwischen Betonkörpern.
- Verguss von Maschinen und Gebäudeträgern
- Verarbeitbar von 6 bis 50 mm.
- Verankerung von Startereisen

Eigenschaften

VELOSIT NG 510 ist ein doppelt schwindkompensierter zementbasierter Vergussmörtel mit extrem schneller Festigkeitsentwicklung. VELOSIT NG 510 bindet

das Anmachwasser sehr schnell, wodurch in vielen Fällen keine Nachbehandlung erforderlich ist. VELOSIT NG 510 bildet eine sehr festen Verbund zwischen Beton und Beton bzw. Beton und Stahl.

VELOSIT NG 510 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 510 wird manuell vergossen oder gepumpt.

- Minimales Schwinden
- Leichtes Quellen in der plastischen Phase, um eine möglichst gute Einbindung von Ankerplatten zu gewährleisten
- Faserarmiert
- Aktiver Korrosionsschutz
- 15 min. Verarbeitungszeit und 20 MPa Druckfestigkeit nach 2 Stunden
- Endfestigkeit von mehr als 70 MPa nach 28 Tagen
- Nach 1 h begehbar
- Sehr hohe Haftung auf Beton und Stahl
- Geringe Wassereindringtiefe

- Gute Beständigkeit gegen Chlorid und CO₂ durch dichtes Porengefüge
- Nachbehandlung nur für wenige Stunden bei heißen Witterungsbedingungen.

Verarbeitung

1.) Untergrundvorbereitung

VELOSIT NG 510 ist für Betonuntergründe und Stahl ausgelegt.

a.) Stahl muss zu einer Reinheit von SA 2 & 1/2 gem. SIS 05 5900 vorbereitet werden.

b.) Beton muss durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen (>100 bar) von allen trennenden Substanzen befreit werden.

Carbonatisierten Beton vollständig entfernen. Mit Phenolphthalein als Indikator testen, bis Beton mit ausreichender Alkalität freigelegt ist. Wenn die Bewehrung freigelegt ist, min. 6mm hinter dem Bewehrungsseisen freistimmen und vollständig in VELOSIT NG 510 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 510 muss die Oberfläche mattfeucht vorgeasst werden. Stehende Wasserpfützen entfernen.

2.) Verarbeitung

Anmischen: VELOSIT NG 510 mit 13-16% Trinkwasser, also 3,2 – 4,0 l je 25 kg Gebinde, anmischen. Dazu 13% Anmachwasser in ein sauberes Mischgebilde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300-600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen. Mit einem Korbrührer wird ein minimaler Lufteintrag gewährleistet. Durch Zugabe von max. 3% Wasser kann die gewünschte Konsistenz eingestellt werden. Das Produkt ist für 15 min. bei 23°C verarbeitbar.

a.) Manuelle Verarbeitung: VELOSIT NG 510 kann direkt auf den korrekt vorbereiteten Untergrund

appliziert werden. Das Produkt eignet sich für Untergussöhen von 6 bis 50 mm. In Abschnitten arbeiten, die in 10 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. Die maximale Verlaufsdistanz hängt vom der Vergusshöhe ab. Als Daumenregel kann man zugrunde legen, dass der Mörtel die 50-fache Vergusshöhe horizontal ohne Unterstüztung fließt. Bei 50 mm Vergusshöhe wären dies 2,50 m.

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 a.) beschrieben angemischt und anschließend in den Ansaugbehälter der Maschine gefüllt und gleichmäßig gepumpt.

Bei langen Pumpunterbrechungen 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 510 ist ein sehr schnell erhärtendes Material und kann nur schwer aus der Maschine entfernt werden, wenn es darin aushärtet.

Niemals den VELOSIT NG 510 Mörtel vibrieren, um den Verlauf zu verbessern. Statt dessen das Material mit einem geeigneten Werkzeug aus Holz oder Stahl bewegen.

3.) Nachbehandlung

VELOSIT NG 510 benötigt keine Nachbehandlung.

Verbrauch

Ergiebigkeit:
25 kg* VELOSIT NG 510 ergeben ca. 13,3 Liter
ausgehärteten Mörtel.

* 25 kg VELOSIT NG 511 Pulver + 3,2 kg Wasser, also 28,2 kg angemischtes
Material pro Sack

Reinigung

VELOSIT NG 510 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 : 14
Volumenverhältnis:	100 : 24
Schüttdichte:	1,7 kg/l
Untergrundtemperatur:	5 – 35°C
Erstarrungsbeginn:	35 min.
Erstarrungsende:	60 min.
Druck- / Biegezugfestigkeit bei flüssiger Konsistenz (16% Wasserzugabe):	
6 Stunden:	12 / 3 MPa
24 Stunden:	35 / 6 MPa
7 Tage :	58 / 9 MPa
28 Tage:	71 / 10 MPa
Bei plastischer Konsistenz werden höhere Werte erzielt.	
Chloridionengehalt:	< 0,05%
Carbonatisierungswiderstand:	bestanden
Kapillare Wasseraufnahme:	0,1 kg/m ² x h ^{0,5}
Haftzugfestigkeit auf Beton*:	2,2 MPa
Behindertes Schwinden:	2,1 MPa
Brandklasse EN13501-1:	Klasse A1

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

Verpackung

VELOSIT NG 510 wird in wasserdichten
Kunststoffsäcken á 25 kg geliefert.

Lagerung

VELOSIT NG 510 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.

Gebinde müssen nach Gebrauch restentleert
werden und können an die VELOSIT GmbH & Co.
KG zurückgegeben werden.

Hinweise

VELOSIT NG 510 wird ausschließlich an
professionelle Fachverarbeiter vertrieben.

VELOSIT NG 510 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.

Stand

August 2016

Hersteller

VELOSIT GmbH & Co. KG
Industriepark 7
32805 Horn-Bad Meinberg
Deutschland