

VELOSIT® CP 201

Zementbasierter Korrosionsschutz und Haftbrücke für Beton



Einsatzgebiete

VELOSIT CP 201 ist eine zementgebundene Grundierung und Korrosionsschutz für Beton, Mauerwerk und Stahl. Sie ist als Haftbrücke auf kritischen Untergründen für die VELOSIT Reparaturmörtel entwickelt. Typische Einsatzgebiete sind unter anderem:

- Grundierung von Mauerwerk und Beton für VELOSIT Reparaturmörtel
- Korrosionsschutz für in Beton eingebundenen Stahl wie z.B. Bewehrungsseisen
- Grundierschicht zur Füllung von Lunkern, Luftblasen und Oberflächenrauigkeit
- Als Haftschlämme für Rüttelböden

Eigenschaften

VELOSIT CP 201 ist eine schwindkompensierte Schlämme mit sehr schneller Festigkeitsentwicklung.

VELOSIT CP 201 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 CP 201 wird per Bürste oder mit geeigneter Spritztechnik verarbeitet.

- Minimales Schwinden/Quellen unter Trocken- bzw. Nasslagerung
- 45 Min. Verarbeitungszeit und 12 MPa Druckfestigkeit nach 4 Stunden
- Endfestigkeit von mehr als 45 MPa nach 28 Tagen
- Sehr hohe Haftung auf Beton (Betonbruch) und Mauerwerk
- Keine Rissbildung bei Überschreitung der normalen Schichtstärke
- Gute Beständigkeit gegen aggressive Medien mit pH 3-12 sowie gegen weiches Wasser
- Gute Sulfatbeständigkeit

Verarbeitung

1.) Untergrundvorbereitung

VELOSIT CP 201 eignet sich für mineralische Untergründe wie Beton, Mauerwerk und Stahl.

a.) Stahl muss zu einer Reinheit von SA 2,5 gem. SIS 05 5900 vorbereitet werden.

b.) Beton muss durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen (> 100 bar) von allen trennenden Substanzen befreit werden. Die Oberfläche muss offenporig und tragfähig sein. Wenn die Bewehrung sichtbar wird, muss mindestens 6 mm unter die Bewehrung freigestemmt werden, damit das VELOSIT Reparatursystem diese vollständig einbettet.

Karbonatisierter Beton muss vollständig entfernt werden. Die Karbonisierungstiefe kann mit Phenolphthalein oder anderen geeigneten Indikatoren geprüft werden.

Die Mindestanforderung an die Haftzugfestigkeit liegt bei 2,0 MPa und die Druckfestigkeit muss mindestens 30 MPa betragen. Aktive Wassereinträge müssen zuvor vollständig mit VELOSIT PC 221 abgedichtet werden. Für wasserführende Risse muss ein PU-Injektionssystem verwendet werden. Vor der Applikation von VELOSIT CP 201 muss die Oberfläche mit Wasser gesättigt werden. Pfützenbildung ist zu vermeiden.

2.) Verarbeitung

VELOSIT CP 201 mit 27 – 30 % Trinkwasser, also 5,4 – 6,0 l je 20 kg Gebinde, anmischen. Dazu 27 % (5,4 l pro Sack) Anmachwasser in ein sauberes Mischgebilde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 – 600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen. Mehr Wasser (max. 3 %) unter Rühren zugeben, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Das Produkt ist für 45 – 60 Min. bei 23 °C verarbeitbar.

a.) Verarbeitung mit Bürste oder Maurerbesen: Das angemischte Produkt kann mit einem Maurerquast in überkreuzenden Anstrichen auf den gut vorgenässten Untergrund gestrichen werden. Der VELOSIT Reparaturmörtel kann appliziert werden, sobald die Grundierung ausreichend angezogen hat. Das ist bei 23°C nach ca. 1 – 2 Stunden der Fall. Kühlere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die erforderliche Wartezeit.

b.) Spritzverarbeitung:

Geeignete Maschinen sind z. B.:

- Inotec GmbH: INOMAT-M8
- HighTech GmbH: HighPump Small
- Desoi GmbH: Desoi SP-Y

Das angemischte Produkt wird in den Ansaugbehälter der Maschine gefüllt und gleichmäßig verspritzt. VELOSIT CP 201 wird in einem Arbeitsgang verspritzt. Bei langen Spritzunterbrechungen kann der Schlauch verstopfen. Das Produkt kann erheblich schneller erhärten, wenn der Schlauch direkter Sonnenstrahlung ausgesetzt ist. Grundsätzlich die Maschine und den Schlauch leeren und durchspülen, wenn längere Arbeitsunterbrechungen anstehen. VELOSIT CP 201 ist ein schnell erhärtendes Material und kann nur schwer aus der Maschine entfernt werden, wenn es darin aushärtet.

3.) Nachbehandlung

VELOSIT CP 201 benötigt keine langwierige Nachbehandlung, weil es sehr schnell das Anmachwasser bindet. Sobald es ausreichend Festigkeit entwickelt hat, mit dem entsprechenden VELOSIT Reparaturmörtel beschichten.

Verbrauch

Verarbeitung mit dem Quast oder Spritzverarbeitung, 1mm:

VELOSIT CP 201: 1,6 kg*/m²

* 1.6 kg VELOSIT CP 201 Pulver + 0,4 kg Wasser, also 2,0 kg angemischtes Material pro mm and m²

Reinigung

VELOSIT CP 201 kann im frischen Zustand mit Wasser entfernt werden. Sobald es ausgehärtet ist, werden säurebasierte Reiniger wie verdünnte Salzsäure oder eine mechanische Entfernung nötig.

Qualitätsmerkmale

Farbe:	grau
Gewichtsverhältnis:	100 : 28
Volumenverhältnis:	100 : 40
Schüttdichte:	1,4 kg/l
Untergrundtemperatur:	5 – 35 °C
Druck- / Biegezugfestigkeit:	
4 Stunden:	12 / 3 MPa
24 Stunden:	20 / 5 MPa
7 Tage:	36 / 6 MPa
28 Tage:	46 / 7 MPa
Chloridionengehalt:	< 0,05 %
Karbonatisierungswiderstand:	bestanden
Kapillare Wasseraufnahme:	0,1 kg/m ² x h ^{0,5}
Haftzugfestigkeit:	2,8 MPa
	(Betonbruch)
Behindertes Schwinden:	2,8 MPa
	(Betonbruch)

Verpackung

VELOSIT WCP 201 wird in wasserdichten Kunststoffsäcken á 20 kg geliefert.

Lagerung

VELOSIT CP 201 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.

Hinweise

VELOSIT CP 201 wird ausschließlich an professionelle Fachverarbeiter vertrieben.


VELOSIT CP 201 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.

Hersteller

VELOSIT GmbH & Co. KG
 Industriepark 7
 32805 Horn-Bad Meinberg
 Germany
www.velosit.de

	
VELOSIT GmbH & Co. KG Industriepark 7 D-32805 Horn-Bad Meinberg 15 VELOSIT CP 201 DIN EN 1504-3	
Betonersatzprodukt für die statisch und nicht statisch relevante Instandsetzung	
Druckfestigkeit	R4
Chloridionengehalt	≤ 0,05 %
Haftvermögen	≥ 2,0 MPa
Behindertes Schwinden/ Quellen	≥ 2,0 MPa
Elastizitätsmodul	≥ 20 GPa
Brandverhalten	E