



V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSMÖRTEL

Neue Anwendungsbereiche für zementgebundene Vergussmaterialien. Die **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS**-Materialien beinhalten einen „Quantensprung“ in der Vergusstechnologie. Mit diesen Produktqualitäten sind Anwendungen möglich, die zementgebundenen Vergussmaterialien bislang verschlossen waren. Dies ist ein Aufbruch in ein neues Vergussmörtel-Zeitalter!

Argument 1: Hochfestverguss mit sehr hohen Druck- und Biegezugfestigkeiten nach 24 Stunden und 28 Tagen für extreme bautechnische Anforderungen.

Argument 2: Unkomplizierte Herstellung der Mischungen für die Vergussanwendungen auf der Baustelle.

Argument 3: **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS** mit technischen Anwendungseigenschaften eines Epoxidharz-vergussmörtel

Argument 1: Hochfestverguss mit sehr hohen Druck- und Biegezugfestigkeiten nach 24 Stunden und 28 Tagen für extreme bautechnische Anforderungen.

Der **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS** ist mit den Gesteinskörnungen

→ **V1/30 HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSMÖRTEL** (0-3mm) und

→ **V1/60 HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS** (0-6mm)

erhältlich und deckt alle statisch und dynamisch relevanten Vergusshöhenbereiche ab.

Für die Bindemittelmatrixen werden ausschließlich bauaufsichtlich zugelassene Zemente und Zusatzstoffe verwendet. **Bereits nach 24 erreichen beide Produkte eine Druckfestigkeit > 70 N/mm² und Biegezugfestigkeiten über 10 N/mm².** Somit werden für konstruktive Beanspruchungen Qualitäten erreicht, die bei einem Standardverguss in der Regel erst nach 28 Tagen erreicht werden. **Nach 28 Tagen liegen die Druckfestigkeiten beider Produkte > 110 N/mm².**

Diese Produkteigenschaften ermöglichen bei einem Verguss von Maschinen, Turbinen, Windkraftanlagen, und Anlagen mit hohen Lasten, hohen dynamischen Beanspruchungen und Randspannungen sehr kurzfristige Inbetriebnahmen, was insbesondere für Wartungs- und Revisionsarbeiten besonders wichtig ist.

Argument 2: Unkomplizierte Herstellung der Mischungen für die Vergussanwendungen auf der Baustelle.

Zur Herstellung der Vergussmischungen wird keine aufwendige Mischtechnik benötigt. Hochtourige Mischtechnik ist nicht erforderlich.

Die zur Aufbereitung von Vergussmaterialien übliche Mischtechnik ist völlig ausreichend. Bei einer Gesamtmischzeit von 5 Minuten, Wasser bis auf eine Restmenge vorlegen, ca. 2 Minuten mischen, das Restwasser zufügen und weitere 3 Minuten mischen, wird eine sehr gute Vergusskonsistenz erreicht. Es gilt eine einzige Bedingung: **Nur zwangsgemischt ist gut gemischt.**

Als Zwangsmischer gelten auch langsam laufende Doppelwellenmischer, wie z.B. die Doppelwellenmischer BEBA B7 und BEBA B72: www.beba-mischtechnik.de

Argument 3: **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS** mit technischen Anwendungseigenschaften eines Epoxidharzvergussmörtel.

Epoxidharzmörtel zeichnen sich in erster Linie durch hohe Biegezugfestigkeiten aus, was insbesondere Einsätze im hoch dynamischen beanspruchten Maschinen und Anlagenbau definiert. Genau in diesem technischen Anwendungsbereich sind die **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS**-Materialien angesiedelt.

Die Druckfestigkeiten liegen höher, als es bei Epoxidharzvergussmörteln der Fall ist. Die Biegezugfestigkeiten liegen mit deutlich über 20 N/mm² auf Epoxidharzvergussmörtel-Niveau. Dadurch sind die **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS**-Materialien: ermüdungsstabil, schwingungsstabil, schlagzäh. Im Gegensatz zu den Polymer-Vergussmassen sind die **V1®HF PAGEL-HOCHFESTVERGUSS**-Materialien bis 250°C unempfindlich, weitestgehend gegen Mineralöle und Treibstoffe beständig und entsprechen der Brandschutzklasse A1.