

PCC-Basischutz 801

**einkomponentiger, zementgebundener
Korrosionsschutz und Haftbrücke,
geprüft gemäß ZTV-ING**

Eigenschaften

Einkomponentiger, polymervergüteter Korrosionsschutz und Haftbrücke in Pulverform. Hydraulisch härtend, frost- und tausalzbeständig, einsetzbar auf feuchten Untergründen und problemlos zu verarbeiten. Passiviert durch die hohe Alkalität die Betonstahloberfläche. Die „Verwandschaft“ zum Beton gewährleistet eine hervorragende Haftung der nachfolgend aufzubringenden mineralischen Reparaturmörtel.

Anwendungsbereich

Als Korrosionsschutz und als Haftbrücke im Brillux Beton-schutz-System.
Als Korrosionsschutz von Betonstahl bei der Betoninstandsetzung sowie zum Einsatz als Haftbrücke zwischen Betonbauteilen und PCC-Grobmörtel 802 bzw. PCC-Füllmörtel 803. Sowohl außen als auch innen anwendbar.

Werkstoffbeschreibung

Farbton: Dunkelgrau
Werkstoffbasis: Zementmörtel, polymervergütet (PCC)
Frischmörtelrohichte:
ca. 1,85 kg/dm³
Abreißfestigkeit:
≥ 1,5 N/mm²
Verpackung: 15 kg/Eimer

Verarbeitung

Wasserzugabe

Als Korrosionsschutz
Ca. 2,4 Liter Wasser je 15 kg Eimer.

Als Haftbrücke
Ca. 2,7 Liter Wasser je 15 kg Eimer.

Bei zementgebundenen Werkstoffen können sich leichte Schwankungen beim Wasserbedarf ergeben.

Mischungsverhältnis

Als Korrosionsschutz
100 Gew.-Teile PCC-Basischutz 801 zu 16 Gew.-Teilen Wasser.

Als Haftbrücke
100 Gew.-Teile PCC-Basischutz 801 zu 18 Gew.-Teilen Wasser.

Auf gründliches, klumpenfreies Anmischen achten.

Verträglichkeit

Nicht mit andersartigen Materialien mischen, da sonst die produktspezifischen Eigenschaften negativ verändert werden.

Anmischen

Ca. $\frac{3}{4}$ des sauberen, kalten Anmachwassers in ein sauberes Gefäß geben, PCC-Basischutz 801 im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und zu einer homogenen, klumpenfreien Masse anrühren; ca. 3 Minuten mischen. Bei laufendem Mischer Restwasser zugeben und ca. 2 Minuten nachmischen. Mischung kurze Zeit reifen lassen.

Zum Anmischen ein langsam laufendes Rührwerk (max. 300 U/min), z. B. das 2-spindelige Rührwerk 1773 verwenden. Ein manuelles Anmischen mit einem einfachen Rührstab ist nicht ausreichend.

AuftragAls Korrosionsschutz

Den gemäß Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ vorbereiteten Stahl und den unmittelbar angrenzenden Beton im Streichverfahren in 2 Arbeitsgängen mit PCC-Basisschutz 801 satt und porenfrei beschichten.

Der erste Korrosionsschutzanstrich ist unmittelbar nach dem Entrosten satt mit einem Pinsel aufzutragen. Der Auftrag ist auch auf noch matt-feuchtem Stahluntergrund möglich. Nach frühestens 6 Stunden (bei +20 °C, 65 % r. F.), sobald der erste Korrosionsschutzanstrich oberflächentrocken und nicht mehr reversibel ist, erfolgt der zweite Korrosionsschutzanstrich. Dieser muss innerhalb von 48 Stunden nach dem ersten Auftrag ausgeführt sein. Auf eine ausreichende Gesamtschichtdicke von mind. 1 mm achten.

Als Haftbrücke

Die Haftbrücke kann frühestens 6 Stunden nach Auftrag des zweiten Korrosionsschutzanstriches aufgebracht werden. Vor dem Auftrag der Haftbrücke den Betonuntergrund ausreichend – bis zur Aufhebung der Saugfähigkeit – vornässen (überschüssiges Wasser entfernen). Zum Zeitpunkt des Aufbringens muss der Beton matt-feucht sein. PCC-Basisschutz 801 innerhalb der Verarbeitungszeit mit einer Bürste oder einem Besen auf den vorgehängten Untergrund, einschließlich der vorbehandelten Stahlteile, satt einmassierend auftragen. In die noch feuchte Haftbrücke den PCC-Grobmörtel 802 bzw. den PCC-Füllmörtel 803 fest einbringen.

Nur so viel Material vorlegen, wie nass in feucht weiterbearbeitet werden kann. Bei Unterbrechung bzw. Erhärtung muss die Haftbrücke vollständig abbinden und erneut aufgetragen werden.

VerarbeitbarkeitsdauerAls Korrosionsschutz

Bei +5 °C ca. 45 Minuten,
bei +23 °C ca. 30 Minuten,
bei +30 °C ca. 30 Minuten.

Bereits erstarrtes oder in der Erstarrungsphase befindliches Material nicht nachverdünnen oder weiterverarbeiten.

Als Haftbrücke

Bei +5 °C ca. 75 Minuten,
bei +23 °C ca. 45 Minuten,
bei +30 °C ca. 45 Minuten.

Bereits erstarrtes oder in der Erstarrungsphase befindliches Material nicht nachverdünnen oder weiterverarbeiten.

Verbrauch (Trockenmörtel)Als Korrosionsschutz

Ca. 2,0 - 3,0 kg/m² je Anstrich.
Insgesamt ca. 4,0 - 6,0 kg/m²
bei zweilagigem Auftrag.

Ca. 150 g/m je Anstrich bei Bewehrungsstahl Ø 16 mm. Zur Erzielung eines ausreichenden Korrosionsschutzes den Bewehrungsstahl in zwei Arbeitsgängen mit PCC-Basisschutz 801 satt und porenfrei beschichten. Es ist eine Mindestschichtdicke von 1 mm erforderlich.

Als Haftbrücke

Ca. 2,0 - 4,0 kg/m².

Verarbeitungstemperatur

Nicht unter +5 °C und bis max. +35 °C Luft-, Untergrund- und Werkstofftemperatur, auch während der Abbindezeit, verarbeiten.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch und jedem Arbeitsgang sofort mit Wasser.

Trocknung

(+20 °C, 65 % r. F.)

Als Korrosionsschutz

Der Auftrag des zweiten Anstrichs kann frühestens nach 6 Stunden, muss jedoch innerhalb von 48 Stunden erfolgen.

Als Haftbrücke

Der Auftrag der Haftbrücke kann frühestens 6 Stunden nach Aufbringen des zweiten Korrosionsschutzanstriches erfolgen. Den PCC-Grobmörtel 802 bzw. PCC-Füllmörtel 803 nass in feucht in die Haftbrücke einbringen.

Lagerung

Kühl, trocken und vor Feuchtigkeitseinfluss geschützt lagern. Mindestens 9 Monate im ungeöffneten Originalgebinde lagerfähig.

Deklaration

Die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge gemäß Gebindetext und Sicherheitsdatenblatt beachten.

Wassergefährdungsklasse

WGK 1, nach VwVwS.

Produkt-Code

ZP1.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten, Altbeschichtungen, Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen Verbundstörenden Zwischenschichten sein. Ferner muss der Untergrund eine ausreichende Rauig-

keit aufweisen. Korrodierter Stahl ist freizulegen und gemäß Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, gründlich zu entrusten. Grundsätzlich muss der Untergrund den bautechnischen Normen entsprechen und nach der Untergrundvorbehandlung eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² im Mittel

aufweisen. Unter Berücksichtigung der individuellen Objektverhältnisse sind z. B. folgende Verfahren für die Untergrundvorbehandlung von Betonflächen geeignet: Schleifen, Fräsen, Höchstdruckwasserstrahlen und Druckluftstrahlen mit festem Strahlmittel. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18349, Absatz 3.

Systemaufbau mit PCC-Basisschutz 801 bei manuellem Auftrag der PCC-Mörtel

Untergrund	Korrosionsschutz	Haftbrücke	Reprofilierung
entrosteter Stahl (Sa 2½)	2x PCC-Basisschutz 801	1x PCC-Basisschutz 801	je nach Tiefe ein- oder mehrlagig mit PCC-Grobmörtel 802 oder PCC-Füllmörtel 803
vorbereiteter, matt-feuchter Beton			

Systemaufbau mit PCC-Basisschutz 801 bei Spritzauftrag der PCC-Mörtel

Untergrund	Korrosionsschutz	Haftbrücke	Reprofilierung
entrosteter Stahl (Sa 2½)	3x PCC-Basisschutz 801	entfällt	je nach Tiefe ein- oder mehrlagig mit PCC-Grobmörtel 802 oder PCC-Füllmörtel 803
vorbereiteter, matt-feuchter Beton			

Hinweise

Bei angetrockneter Haftbrücke

In bereits angetrocknete Haftbrücke keinen Mörtel mehr einbringen. Wartezeit bis zur nochmaligen Bearbeitung mindestens 4 Stunden. Anschließend vornässen und, wie vor beschrieben, neu bearbeiten.

Prüfzeugnis beachten

PCC-Basisschutz 801 ist geprüft als mineralischer Korrosionsschutz und Haftbrücke für Instandsetzungen an Betonbauteilen gemäß dem allgemeinen bauaufsichtlichen Prüfzeugnis Nr. P-BAM VII.1/26148/1.

Fremdüberwachung durch das Polymerinstitut, Forschungsinstitut für polymere Baustoffe, Dr. R. Stenner GmbH. Für einen geprüften Systemaufbau als PCC-Beton-Instandsetzungs-System gemäß Bauregelliste A, Teil 2 ist das allgemeine bauaufsichtliche Prüfzeugnis zu beachten.

Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.


Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 251 7188-406
Tel. +49 251 7188-158
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

Ergänzungsprodukte

- PCC-Grobmörtel 802
- PCC-Füllmörtel 803
- PCC-Feinspachtel 804
- Reprofill K 764

CE-Kennzeichnung

	
0921	
_____ Brillux GmbH & Co. KG Weseler Straße 401 D-48163 Münster Werk 3.1 09 _____	
0921-CPR-2048 0801-1504-01 EN 1504-7:2006 _____	
Produkt für den Korrosionsschutz der Bewehrung EN 1504-7: ZA. 1a	
Korrosionsschutz	bestanden

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de