



cds-Mörtel BA ist ein pigmentierter, mit definierter Sieblinie gefüllter, 2-Komponenten-Reaktionsharzbeton PRC (Polymer Repair Concrete) und wird vorwiegend für die Unterfütterung von Fuß- und Grundplatten bei Lärmschutzwänden und Geländern verwendet. Er dient zur Reparatur von Schäden an waagerechten und schwach geneigten Beton- und Estrichflächen und zur Reprofilierung von Betonausbrüchen im Brücken-, Ingenieur- und Hochbau. **cds-Mörtel BA** kann in Schichtdicken von 4 bis 40 mm eingesetzt werden.

Der Instandsetzungsmörtel entspricht der Beanspruchungsklasse PC I der Instandsetzungsrichtlinien 2001-10.

cds-Mörtel BA entspricht DIN EN 1504-3 Klasse R 4.

Untergrundbeschaffenheit

Der Betonuntergrund muss trocken, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen oder sonstigen Verschmutzungen sein. Haftungsmindernde Verunreinigungen müssen durch geeignete Verfahren entfernt werden. Betonuntergründe müssen tragfähig sein und nach der Vorbereitung eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 MPa aufweisen. Metallteile müssen metallisch blank (SA 2) gestrahlt sein.

Untergrund- und Umgebungstemperatur

mind. 8 °C, max. 30 °C

Aushärtezeit bei 20°C

begehbar nach 15 Stunden

Materialverbrauch

ggf. **cds-Aktivgrund Z:** 0,5 kg/m² bzw. 50 g/lfm Stahl bis D = 16 mm
cds-Haftvermittler: 0,6 – 0,8 kg/m²
cds-Mörtel BA: ca. 2,0 kg/l auszufüllendes Volumen

Verarbeitung

Ggf. Anmischen und Auftragen des Korrosionsschutzes (**cds-Aktivgrund Z**). Nach Aushärten des Korrosionsschutzes **cds-Haftvermittler** anmischen und mit einem Pinsel o.ä. auf die vorbehandelte Fläche aufbringen und einmassieren. Anschließend den angemischten **cds-Mörtel BA** nass in nass auf die mit **cds-Haftvermittler** versehenen Flächen mit einer Kelle aufbringen und in die gewünschte Form bringen.

Farbton

Grau

Lieferform

cds-Aktivgrund Z: 2 kg und 10 kg Gebinde
cds-Haftvermittler: 1 kg Beutel sowie 2, 4, 10 kg Gebinde
cds-Mörtel BA: 20 kg Gebinde sowie 25 kg Sack

Lagerfähigkeit

1 Jahr, trocken und bei + 15 °C bis + 20 °C

Vorteile

- entspricht nach ZTV-ING 3-4, PC I; erfüllt die Anforderungen gemäß Richtzeichnungen LS 1, LS 2, LS 5 und Elt 2
- Schichtstärken ab 4 mm
- schrumpfarmes Aushärten gemäß TP-BE-PC Abschnitt 4.9 < 0,03%
- Wärmeausdehnungskoeffizient nach DIN EN 1770
 $\alpha_m (-20\text{ °C bis }+40\text{ °C}) = 18,0 \times 10^{-6}/\text{K}$
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 30 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 90 MPa
- statischer Elastizitätsmodul nach DIN EN 13412: 23.500 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa



Musterleistungstext / Betoninstandsetzung

1. Untergrundvorbereitung

Die Instand zu setzenden Bereiche sind mit geraden Kanten zu begrenzen, die Ausbruchufer sind bis etwa 10 mm Tiefe rechtwinklig zur Bauteiloberfläche und im weiteren Verlauf unter 45° auszuführen. Schadhafter Beton / Betonersatz ist abzutragen, sowie die Bewehrung ggf. freizulegen. Haftgrenzflächen sind ggf. zu trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren zu reinigen. Metallteile / Bewehrungen sind ggf. zu entrostern und metallisch blank zu strahlen (SA 2).

2. Korrosionsschutz

Die freiliegende Bewehrung unmittelbar nach der Entrostung mit einem BAST-gelistetem Korrosionsschutz (einem lösemittelfreien 2-Komponenten-Epoxidharz mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten) versehen.

Material: cds-Aktivgrund Z
Verbrauch: 50 g/lfm. Ø 16 mm

3. Grundierung

Nach Aushärten des Korrosionsschutzes sämtliche Haftgrenzflächen für den Betonersatz ggf. trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren reinigen und anschließend mit einem lösemittelfreien, thixotropierten 2-Komponenten-Epoxidharz grundieren.

Material: cds-Haftvermittler
Verbrauch: 0,6 – 0,8 kg/m²

4. Einbau

Die Instand zu setzenden Bereiche mit einem pigmentierten, mit definierter Sieblinie gefüllten 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel füllen. Der Mörtel ist dabei nass in nass auf die Grundierung aufzubringen. Der Mörtel muss nach ZTV-ING 3-4 zertifiziert sein und gemäß Prüfzeugnis folgende Anforderungen erfüllen:

- schrumpffarmes Aushärten gemäß TP-BE-PC Abschnitt 4.9 < 0,03%
- Wärmeausdehnungskoeffizient nach DIN EN 1770 α_m (-20 °C bis +40 °C) = $18,0 \times 10^{-6}/K$
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 30 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 90 MPa
- statischer Elastizitätsmodul nach DIN EN 13412: 23.500 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa (Abriss im Beton)

Material: cds-Mörtel BA
Verbrauch: ca. 2,0 kg/l auszufüllendes Volumen
Farbton: grau

Musterleistungstext / Unterfüttern bzw. Unterstopfen von Pfosten von Lärmschutzwänden

1. Grundierung

Die Haftgrenzflächen sind ggf. zu trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren zu reinigen und anschließend mit einem lösemittelfreien, thixotropierten 2-Komponenten-Epoxidharz zu grundieren.

Material: cds-Haftvermittler
Verbrauch: 0,6 - 0,8 kg/m²

2. Unterfüttern

Die Grundplatten mit einem pigmentierten, mit definierter Sieblinie gefüllten, 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel unterfüttern. Der Mörtel muss den Anforderungen der BAST-Richtzeichnungen entsprechen, nach ZTV-ING 3-4 zertifiziert sein und gemäß Prüfzeugnis folgende Anforderungen erfüllen:

- schrumpffarmes Aushärten gemäß TP-BE-PC Abschnitt 4.9 < 0,03%
- Wärmeausdehnungskoeffizient nach DIN EN 1770 α_m (-20 °C bis +40 °C) = $18,0 \times 10^{-6}/K$
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 30 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 > 90 MPa
- statischer Elastizitätsmodul nach DIN EN 13412: 23.500 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa (Bruch im Beton)

Material: cds-Mörtel BA
Verbrauch: ca. 2,0 kg/l auszufüllendes Volumen
Farbton: grau

Diese Informationen dienen dem Überblick. Maßgebliche technische Informationen entnehmen Sie den Technischen Merkblättern 2920 (cds-Aktivgrund Z), 9900 (cds-Haftvermittler), 8882 (cds-Mörtel BA) und den Sicherheitsdatenblättern in der aktuellen Fassung.