



**cds-Mörtel WHG** ist ein pigmentierter, 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel und wird für die Betoninstandsetzung von Beton-Dichtkonstruktionen verwendet. **cds-Mörtel WHG** ist Bestandteil des cds-Reaktionsharzmörtelsystems (PC) zur Betoninstandsetzung in LAU-Anlagen und besitzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt Nr.:Z-74.12-92. Er dient ferner zur Reparatur von Schäden an Beton- und Estrichflächen, bei denen mit verstärkter Wasser- bzw. Chemikalieneinwirkung gerechnet werden muss.

### 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 Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweisen. Metallteile müssen metallisch blank (SA 2<sup>1/2</sup>) gestrahlt sein.

### Untergrund- und Umgebungstemperatur

mind. 8 °C, max. 30 °C

### Aushärtezeit bei 20°C

begehbar nach 6 Stunden (cds-Mörtel WHG)

### Materialverbrauch

ggf. **cds-Aktivgrund Z:** 0,5 kg/m<sup>2</sup> bzw. 50 g/lfm Stahl bis D = 16 mm  
**cds-Aktivgrund Z:** 0,5 – 0,8 kg/m<sup>2</sup>  
**cds-Mörtel WHG:** ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen

### Verarbeitung

Ggf. anmischen und auftragen des Korrosionsschutzes (**cds-Aktivgrund Z**). Nach Aushärten des Korrosionsschutzes erneut **cds-Aktivgrund Z** anmischen und mit einem Pinsel o.ä. auf die vorbehandelte Fläche aufbringen und einmassieren. Anschließend den angemischten **cds-Mörtel WHG** nass in nass auf die mit **cds-Aktivgrund Z** versehenen Flächen mit einer Kelle aufbringen und in die gewünschte Form bringen. Die Planungs-, Verarbeitungs- und Prüfvorschriften des Prüfbescheides sind einzuhalten.

### Farbton

Grau

### Lieferform

**cds-Aktivgrund Z:** 2 kg und 10 kg Gebinde  
**cds-Mörtel WHG:** 8 kg Gebinde und 25 kg Sack

### Lagerfähigkeit

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

### Vorteile

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-74.12-92 zur Instandsetzung von Betonbauteilen in LAU-Anlagen
- Applikation in einem Arbeitsablauf, begehbar bei 20° C nach 6 Stunden
- keine Nachbehandlung
- Schichtstärken 4 bis 40 mm
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 33 N/mm<sup>2</sup>
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 110 N/mm<sup>2</sup>
- Chemikalienbeständig für Abfüllen, Beanspruchungsstufe hoch
- Abriebfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: >2,0 N/mm<sup>2</sup> (Abriss im Beton)

## Musterleistungstext / Betoninstandsetzung, Kantenreparatur

### 1. Untergrundvorbereitung

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<sup>1/2</sup>). Die instand zusetzenden Bereiche sind in einem Winkel von ca. 45° zum Anschluss an die Altbetonfläche auszustemmen.

### 2. Korrosionsschutz

Die freiliegende Bewehrung unmittelbar nach der Entrostung mit einem Korrosionsschutz 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 lösemittelfreien, thixotropierten 2-Komponenten-Epoxidharz grundieren.

Material: cds-Aktivgrund Z  
Verbrauch: 0,5 – 0,8 kg/m<sup>2</sup>

### 4. Betoninstandsetzung

Die instand zu setzenden Bereiche mit einem pigmentierten, mit definierter Sieblinie gefüllten, vorkonfektionierten 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel füllen. Der Mörtel ist dabei nass in nass auf die Grundierung aufzubringen. Der Mörtel muss eine bauaufsichtliche Zulassung gem. DIBt haben. Anforderungen:

- Wärmeausdehnungskoeffizient nach DIN EN 1770  $\alpha_m$  (-20 °C bis +40 °C) =  $26,6 \times 10^{-6}/K$
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 33 N/mm<sup>2</sup>
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 110 N/mm<sup>2</sup>
- statischer Elastizitätsmodul nach DAfStB-Richtlinie: 29.200 N/mm<sup>2</sup>
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: >2,0 N/mm<sup>2</sup> (Abriss im Beton)
- Beständig Prüfgruppe 1 Ottokraftstoffe, mit max. 5 Vol. % Bioethanol LAU L2 / AU2
- Prüfgruppe 1 c Ottokraftstoff E 10 LAU L2 / AU2
- Prüfgruppe 3b Dieselmotortreibstoff mit max. 20 Vol. % Biodiesel LAU L3 / AU3
- Prüfgruppe 4 Alle Kohlenwasserstoffe inklusive benzolhaltige Gemische mit LAU L2 / AU2
- max. 5 Vol. % Benzol (inklusive Prüfgruppe 2 Flugkraftstoffe)
- Prüfgruppe 7 Biodiesel LAU L3 / AU3

Material: cds-Mörtel WHG  
Verbrauch: ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen  
Farbton: grau

Die Verarbeitungsbedingungen und Vorgaben des Prüfbescheides sind einzuhalten und in der „Bestätigung der ausführenden Firma, Anlage 6“ zu dokumentieren.

Diese Informationen dienen dem Überblick. Maßgebliche technische Informationen entnehmen Sie dem Prüfbescheid, den Technischen Merkblättern 2920(cds-Aktivgrund Z), 8853 (cds-Mörtel WHG) und den Sicherheitsdatenblättern in der aktuellen Fassung.

Seite 2 von 2