

HASIT 530 Zargenvergussmörtel

Zum Verfüllen von Stahlzargen und Brandschutztüren

HAIT 530 Zargenvergussmörtel	ist ein mineralischer, maschinengängiger, nichtbrennbarer und schwindarmer Werk-Trockenmörtel der Mörtelgruppe MG III nach DIN 18580 bzw. der Kategorie M 10 nach DIN EN 998-2, auf der Basis von Zement, Kalk und Sanden, modifiziert mit Zusätzen zur besseren Verarbeitung. HASIT 530 Zargenvergussmörtel ist chromatarm gem. Direktive 2003/53/EG.
Anwendung	zur maschinellen oder manuellen Verfüllung von Stahlzargen und Brandschutztüren zwischen Mauerwerk bzw. Betonwänden, in Neu- und Altbauten. Zur brandschutztechnischen Vermörtelung von Brandschutztüren und Rohrabschottungen.
Lieferung	in Papiersäcken; Sackaufdruck: braun; Gewicht: 30 kg.
Haltbarkeit/Lagerung	Trocken, ca. 9* Monate nach Herstellungsdatum. Die Produkte sind im ungeöffneten Originalgebinde trocken auf Holzpaletten, in geschlossenen Räumen mit normaler Luftfeuchtigkeit (max. 65 % Luftfeuchtigkeit) und Temperaturen (max. 30°C) zu lagern. Chromatarm gem. Direktive 2003/53/EG, mindestens 12* Monate nach Herstellungsdatum. <small>*Die Angaben der Lagerfähigkeit beziehen sich auf das Herstellungsdatum und gelten nur bei ordnungsgemäßer Lagerung und Transport</small>
Untergrund	muss mineralisch, trocken, staubfrei, tragfähig und frei von Verunreinigungen aller Art sein. Der Untergrund ist gemäß DIN 18360 zu prüfen und vorzubereiten. Beton und glatte Untergründe z.B. Kalksandsteine, sind mit HASIT 605 Haft- und Armierungsmörtel vorzubehandeln und mit einer Zahntaufel vertikal aufzukämmen. Stark saugende Untergründe sind mit HASIT Aufbrennsperre vorzubehandeln. Die Zargen und Rahmen müssen Kraftschlüssig am Untergrund, gemäß dem Verarbeitungsrichtlinien der Hersteller, verankert sein. Die Untergründe sind auf Ihre Eignung zu prüfen
Verarbeitung	idealerweise mit Feinputzmaschine ohne Druckluft und mit einer flachen HASIT-Spezialdüse (incl. Ein-/Ausschalter). HASIT 530 Zargenvergussmörtel in den Zwischenraum Wand und Zarge füllen. Der Zargenmörtel muss hohlraumfrei eingebracht werden. Eventuell austretenden Mörtel während dem Ansteifen abstreifen und die Fuge glattstreichen. Um einen rationalen Arbeitsablauf zu erzielen, sollten vor dem Vergießen möglichst viele Zargen gesetzt werden. Auf eine gleich bleibende Konsistenz des Vergussmörtels ist zu achten. Bereits angesteiftes Material darf nicht mehr verwendet werden. Bei Arbeitsunterbrechungen über 20 Minuten muss die Maschine und die Schläuche leergefahren und gereinigt werden.
Verarbeitungszeit	beträgt ca. 45 Minuten
Ergiebigkeit	Ein Sack mit 30 kg ergibt ca. 20 Ltr. Nassmörtel.
Technische Daten	Mörtelgruppe: MG III / NM nach DIN 18580 Festigkeitsklasse: M 10 / G nach DIN EN 998-2 Druckfestigkeit: > 10 N/mm ² Festmörteldichte: ca. 1,6 kg/dm ³ Wärmeleitfähigkeit λ: ca. 0,87 W/(m·K) Baustoffklasse nach DIN 4102: A1, nicht brennbar Körnung: 0-2 mm <small>(Laborwerte nach 28 Tagen) Die Werte der Eigen- und Fremdüberwachung können auf der Baustelle bedingt durch die Verarbeitungsweise, der Intensität des Aufmischens, der Maschinenteknik, dem Saugverhalten des Untergrundes, der Auftragsstärke, klimatischen Einflüssen und des Alters größere Abweichungen aufweisen (Vgl. Forschungsgemeinschaft Kalk und Mörtel, Bericht Nr. 1/97, Mauerwerk in Normung, Praxis und Theorie vom 26. Aachener Baustofftag)</small>
Besonders zu beachten	Nicht bei Luft- und Objekttemperaturen unter + 5°C verarbeiten. Die Verankerung der Zargen im Baukörper sind so anzubringen, dass das sichere Übertragen der Kräfte, die auf die Zarge einwirken, in den Baukörper gewährleistet ist. Die Fugenbreiten sollten 4 cm nicht überschreiten. Produkt beim Anrühren von Hand (Motorquirl) bzw. mit offenen Mischsystemen, nicht zu lange mischen; Gefahr der Übermischung mit Festigkeitsverlust. Nicht mehr Mörtelschlauch als unbedingt notwendig verwenden. Während der Verarbeitung sind die Zargen so auszustreben, dass eine Verformung ausgeschlossen ist. Die Ausspreitzungen der Stahlzarge dürfen frühestens nach 24 Std. entfernt werden. Die Verarbeitungsrichtlinien der Zargenhersteller und die DIN 18111-4 sind zu beachten. Bei der Verwendung von Siloware (Silo-Systemtechnik) bzw. bei Sackware mit maschineller Verarbeitung, sind die gültigen Merkblätter „HASIT-Maschinenteknik“ sowie die Bedienungs- und Wartungsanleitungen (gemäß EG-Richtlinie „Maschine“) zu beachten. Die DIN 18330 die DIN 18360 und die gültigen.

Richtlinien über das Setzen von Türzargen sind zu beachten

Sicherheitshinweise	Das Produkt enthält Zement und reagiert deshalb im feuchten Zustand alkalisch. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Augen und Haut schützen. Spritzer auf der Haut sofort abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren. Geeignete Schutzhandschuhe und Kleidung tragen. Das Produkt darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Weitere Informationen siehe Sicherheitsdatenblatt.
Vorzüge	rationelles Arbeiten durch maschinelle und vollständige Verfüllung. Schnelle Abbindezeit, mit geringem Schwindverhalten und ausgezeichnetem Stehvermögen.
Qualität	Wird im eigenen Labor sowie durch den Bayerischen Baustoffüberwachungs- und Zertifizierungsverein – BAYBÜV-eV. fortlaufend überwacht.
Hinweis	Die Angaben dieses Merkblattes entsprechen unserem besten Wissen, jedoch können wir hiermit nur allgemeine Produktinformationen und Verarbeitungsrichtlinien geben. Abweichungen oder Schwankungen können je nach Arbeitsweisen, Untergründen, objektspezifische Besonderheiten und Witterungseinflüssen auftreten. In Zweifelsfällen fordern Sie bitte unseren bautechnischen Beratungsdienst an. Die Gültigkeit dieses Merkblattes ist auf Grund von evt. Veränderungen bzw. Ergänzungen auf 3 Monate nach der Übergabe beschränkt. Den aktuellen Stand unserer Technischen Merkblätter finden Sie im Internet unter „ www.hasit.de “ oder kann von unserer Zentral in Freising angefordert werden.

1207/1