

austropox[®]

**Polymerbeton-Premix
auf Basis von
PMMA**

**austropox[®] SR8
austropox[®] SR-ICE**





**Anwendungsgebiete:
Bauseitige Herstellung von
Polymermörtel/-beton
und für Sanierungen im
Tiefkühlhaus bis - 27 °C**

Polymerbeton-Premix auf PMMA-Basis

Produktbeschreibung:

Schnellstaushärtender Polymerbeton-Premix auf PMMA-Basis mit speziellen Additiven in abgestufter Sieblinie mit Größtkorn 1,8 mm für die Herstellung von Polymerbeton mit einem Größtkorn von bis zu 16 mm.

Die Variante austropox® SR-ICE ist auch für die Sanierung von Tiefkühlhäusern bis minus 27 °C geeignet!



Eigenschaften und Vorteile:

austropox® SR-ICE härtet bei Temperaturen bis - 27 °C aus!

nach kürzester Zeit voll belastbar
für höchste Punktbelastungen geeignet
werkseitig abgestimmtes Komplettsystem
schlagzäh
absolut frostbeständig
absolut tausalzbeständig
sehr hohe Abriebfestigkeit und Haftzugfestigkeit
sehr gute Säure- und Laugenbeständigkeit
lösemittelfrei

austropox® SR8 / SR-ICE - Mörtel-Premix:

Verarbeitungszeit (10°C)*:	ca.	10 Minuten
Verarbeitungszeit (20°C)*:	ca.	10 Minuten
Verarbeitungszeit (30°C)*:	ca.	5 Minuten
Untergrundtemperatur:		> + 0° C
Aushärtezeit (20°C)*:	ca.	45 - 90 Minuten

* abhängig von der BPO-Dosierung

Lagerfähigkeit:	12 Monate
Erhältliche Farben:	grau
Gebindegrößen:	20,58 kg

Anwendungsbeispiele:

Vergussmörtel für Widerlager im Brückenbau
Herstellung von Fundamenten und Betonüberzügen

Fixierung von Schwerlastprofilen + Unterflurfeuern
Herstellung von Polymerbeton



Mischungsverhältnisse:

Der Polymerbeton austropox® SR8 / SR-ICE besteht standardmäßig aus einer Füllstoffkomponente und einer Härterflüssigkeit und kann für dickschichtigere Anwendungen abgemagert werden. Hierfür können gewaschene, feuergetrocknete und nicht saugende Grobzuschläge (z.B.: SiO₂ / Quarz) wie folgt beigemischt werden:

Variante 1:

Minimale Einbautiefe: 6 mm

austropox® SR8 / SR-ICE Füllstoffkomponente	18,33 kg
+ austropox® SR8 / SR-ICE Härterflüssigkeit	2,25 kg
Gesamtmenge Variante 1:	20,58 kg

Technische Daten:

(ÖNORM ONR 23303)

Druckfestigkeit:	> 75,0 N/mm ²	Statisches E-Modul:	ca. 5.000 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	> 15,0 N/mm ²	Festmörtelrohddichte:	ca. 2,15 kg/ dm ³

Variante 2:

Minimale Einbautiefe: 15 mm

austropox® SR8 / SR-ICE Füllstoffkomponente	18,33 kg
+ austropox® SR8 / SR-ICE Härterflüssigkeit	2,25 kg
+ feuergetrockneter Quarzfällstoff 1 - 2 mm	10,00 kg
Gesamtmenge Variante 2:	30,58 kg

Technische Daten:

(ÖNORM ONR 23303)

Druckfestigkeit:	> 58,0 N/mm ²	Statisches E-Modul:	ca. 10.000 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	> 13,0 N/mm ²	Festmörtelrohddichte:	ca. 2,20 kg/ dm ³

Variante 3:

Minimale Einbautiefe: 25 mm

austropox® SR8 / SR-ICE Füllstoffkomponente	18,33 kg
+ austropox® SR8 / SR-ICE Härterflüssigkeit	2,25 kg
+ feuergetrockneter Quarzfällstoff 2 - 8 mm	12,50 kg
Gesamtmenge Variante 3:	33,08 kg

Technische Daten:

(ÖNORM ONR 23303)

Druckfestigkeit:	> 68,0 N/mm ²	Statisches E-Modul:	ca. 10.000 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	> 11,0 N/mm ²	Festmörtelrohddichte:	ca. 2,24 kg/ dm ³

Variante 4:

Minimale Einbautiefe: 50 mm

austropox® SR8 / SR-ICE Füllstoffkomponente	18,33 kg
+ austropox® SR8 / SR-ICE Härterflüssigkeit	2,25 kg
+ feuergetrockneter Quarzfällstoff 2 - 8 mm	3,50 kg
+ feuergetrockneter Quarzfällstoff 8 - 16 mm	14,50 kg
Gesamtmenge Variante 4:	38,58 kg

Technische Daten:

(ÖNORM ONR 23303)

Druckfestigkeit:	> 69,0 N/mm ²	Statisches E-Modul:	ca. 17.000 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	> 12,0 N/mm ²	Festmörtelrohddichte:	ca. 2,29 kg/ dm ³

Die Grobzuschläge dürfen ausschließlich in das bereits vorgemischte austropox® SR8 / SR-ICE zugegeben werden!

Polymerbeton-Premix auf PMMA-Basis



Gefräster, vorbereiteter Untergrund



Fläche nach Grundiervorgang mit austropox® SRX-Primer



Betonüberzug mit austropox® SR8 vor dem Planschleifen

Feuchtigkeit und Taupunkt:

Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 90\%$ vorherrschen. Der Untergrund muss trocken und eisfrei sein.

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und der Aushärtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Sonstiges:

Arbeitsschutz, Regenschutz, Werkzeugreinigung, Füllstoffe:

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzmörteln sind die jeweils aktuellen Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

Die Fläche ist bis zur Aushärtung vor Regen zu schützen. Der Regenschutz darf nicht auf der Fläche aufliegen, damit Luft zirkulieren kann.

Werkzeugreinigung bis zum Aushärtezeitpunkt mit dem austropox® Reiniger, danach nur mehr mechanisch.

Alle Füllstoffe sind Naturprodukte, bei denen natürliche Farbabweichungen auftreten können.

Verarbeitungsanleitung:

Anforderungen:

Die Fläche von losem Material befreien. Die Fläche muss tragfähig, sauber, trocken und frei von Staub, Öl und anderen trennenden Substanzen sein. Freiliegende Bewehrung ist nach Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 vorzubereiten. Flächen, die nicht mit austropox® SR8 / SR-ICE in Verbindung kommen sollen, sind mittels Kreppband abzukleben.

Grundvorgang:

austropox® SRX / SR-ICE Primer in ein Mischgefäß füllen und das mitgelieferte Härterpulver zugeben und mittels elektrischen Rührwerks ca. 1 Minute homogen vermischen. Je Liter austropox® SRX Primer 1 Messlöffel (= ca. 50 Gramm) vom mitgelieferten Härterpulver zugeben.

Beim austropox® SR-ICE Primer ist die doppelte Menge an Härterpulver erforderlich. Den abgemischten Primer zügigst auf die vorbereitete Fläche aufpinseln bzw. aufrollen. Verbrauch/m² ca. 0,50 kg. Der Primer härtet in ca. 15 - 30 Minuten aus.

Nach der Aushärtung kann mit dem Mörtleinbau begonnen werden.

Mischvorgang - Sackware - SR8:

austropox® SR8 Füllstoffkomponente in einen sauberen Eimer/Freifallmischer/Zwangsmischer geben, den mitgelieferten Kanister gut schütteln und dem Füllstoff begeben und homogen mischen. Danach 2 - 3 Messlöffel (= ca. 100 - 150 Gramm) vom mitgelieferten Härterpulver zugeben und nochmals mindestens 2 Minuten sorgfältig weitermischen. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. Wird das Material im Eimer angerührt, wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen!

Keine Wasserzugabe! Mischzeiten sind genau einzuhalten! Auch ist darauf zu achten, dass unbedingt das Härterpulver beigemischt wird, ansonsten findet keine - auch keine nachträgliche - Aushärtung des Materials statt!

Wenn das Material pur (Variante 1) verarbeitet wird, ist das Material jetzt für die Verarbeitung bereit.

Wenn das Material abgemagert werden soll (Variante 2, 3 und 4) wird nun der Grobzuschlag beigemischt und noch so lange weitergemischt, bis eine homogene Mischung entsteht.

Achtung: Die Grobzuschläge dürfen ausschließlich in das bereits vorgemischte austropox® SR8 zugegeben werden!

Mischvorgang - Eimerware - SR-ICE:

Eimer öffnen und den innenliegenden Kanister vor dem Öffnen gut schütteln. Danach wird der Kanister dem Füllstoff vollständig beigemischt und mit einem elektrischen Rührwerk mindestens 3 Minuten homogen vermischt. Es dürfen weder Klumpen noch Nester zurückbleiben und das Material am Boden und Rand des Mischbehälters muss miterfasst werden. Wird das Material im Eimer angerührt, wird empfohlen, das Material während des Mischvorganges einmal umzutopfen!

Keine Wasserzugabe! Härterpulver ist bei diesem Produkt bereits im Füllstoff integriert!

Wenn das Material pur (Variante 1) verarbeitet wird, ist das Material jetzt für die Verarbeitung bereit.

Wenn das Material abgemagert werden soll (Variante 2, 3 und 4) wird nun der Grobzuschlag beigemischt und noch so lange weitergemischt, bis eine homogene Mischung entsteht.

Achtung: Die Grobzuschläge dürfen ausschließlich in das bereits vorgemischte austropox® SR-ICE zugegeben werden!

Verarbeitung:

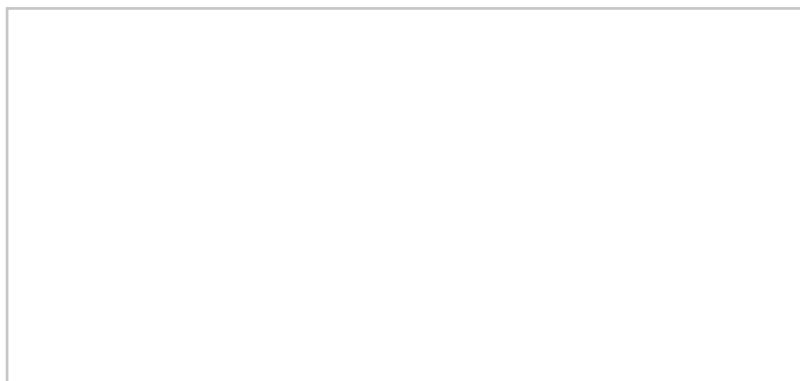
Das fertig gemischte Material sofort mittels Zahnpachtel oder Glättkelle auf die vorbereitete Fläche aufbringen und händisch mittels Glättkelle ordentlich abziehen. Es ist darauf zu achten, dass eine geschlossene Oberflächenstruktur hergestellt wird und das Kreppband sofort nach dem Mörtleinbau entfernt wird! Für ein einheitliches Gesamtbild kann die Fläche nach der Aushärtung plangeschliffen werden.

Achtung:

Wird austropox® SR-ICE + ICE-Primer benötigt, ist das bei der Bestellung anzugeben, da es sich um eine Sondereinstellung handelt! austropox® SR8 ist NICHT für das Tiefkühlhaus geeignet!

 **MADE**
 **IN**
 **AUSTRIA**

In Zusammenarbeit / Kooperation mit:



austropox® - eine Marke der HAAS® GmbH
Moosburgerstrasse 96 - 9210 Pörschach - Austria
T: +43 664 / 182 31 42 - T: +43 664 / 411 16 45
M: info@austropox.com - W: <https://austropox.com>
M: info@haas-austria.com - W: <https://haas-austria.com>