

Technisches Datenblatt

FRS-BA Haftbrücke



Eigenschaften



- Schnell härtender, epoxidbasierter Haftvermittler für den epoxidharzbasierten FRS-PC 11 Epoxidreparaturmörtel oder andere Betoninstandsetzungsmörtel.
- Erhöht die Haftung zwischen Beton und nachfolgendem Betoninstandsetzungsmörtel.
- Korrosionsschutz für eingebetteten Bewehrungsstahl.
- Bestandteil der Europäischen Technischen Bewertung ETA-24/0281.
- DoP gemäß EN 1504-7.
- Hohe Haftung auf Beton und hohe Zugfestigkeit.
- Niedriger Chloridgehalt (< 0,05 %).

Allgemeine Informationen

Zusammensetzung	Thixotrope 2-komponentige Haftbrücke für Reparaturmörtel
Erscheinungsbild	Betongraue, viskose Flüssigkeit
Lieferform und Verpackung	1 x Weißblechgebinde (Füllmasse 5 kg, A+B Komponente)
Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B = 9 : 1 nach Gewicht
Art.-Nr.	561929
Haltbarkeit	36 Monate (ab Herstellungsdatum)
Lagerbedingungen	Trocken lagern bei Temperaturen zwischen +5 °C und +40 °C. Vor der Anwendung sicherstellen, dass das Produkt seine Verarbeitungstemperatur erreicht hat. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Zulassungen und Bewertungen

ETA 24/0281	Gemäß EAD 160086-01-0301
EN 1504-7*	EN 1504-7:2005

*nur für eingebetteten Stahl

Technische Daten der Komponenten

Eigenschaft	Leistung	Einheit	Bemerkungen
Chemische Basis	Epoxidharz mit Aminhärter		
Feststoffgehalt	≥ 99	gew. %	EN ISO 3251
Konsistenz Komponente A (Mörtel)	Viskose Paste		
Konsistenz Komponente B (Härter)	Niederviskose Flüssigkeit		
Dichte Komponente A (Mörtel)	2,12	g/cm ³	EN ISO 2811
Dichte Komponente B (Härter)	0,99	g/cm ³	EN ISO 2811
Viskosität Komponente A (Mörtel)	8 000 000	mPa*s	Brookfield, Spindel 6
Viskosität Komponente B (Härter)	500	mPa*s	EN ISO 3219
Farbe Komponente A (Mörtel)	Beige		
Farbe Komponente B (Härter)	Schwarz		
Flammpunkt	> 100	°C	

Die angegebenen Werte stellen typische Eigenschaften des Produkts dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

Technische Daten der Mischung

Eigenschaft	Leistung	Einheit	Bemerkungen
Verarbeitungstemperatur	10 - 40	°C	
Verarbeitungszeit bei 10 °C - 20 °C (10 kg)	≥ 50	min.	EN ISO 9514
Verarbeitungszeit bei 20 °C - 30 °C (10 kg)	≥ 30	min.	EN ISO 9514
Verarbeitungszeit bei 30 °C - 40 °C (10 kg)	≥ 20	min.	EN ISO 9514
Aushärtezeit bei 10 °C - 20 °C	96	h	
Aushärtezeit bei 20 °C - 30 °C	24	h	
Aushärtezeit bei 30 °C - 40 °C	16	h	
Viskosität der Mischung	50 000	mPa*s	EN ISO 3219
Dichte der Mischung	2,01	g/cm ³	EN ISO 2811-1
Konsistenz der Mischung	Thixotrope Flüssigkeit		
Farbe der Mischung und des ausgehärteten Klebstoffs	Betongrau		

Die angegebenen Werte stellen typische Eigenschaften des Produkts dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

Technische Daten der ausgehärteten Haftbrücke

Eigenschaft	Leistung	Einheit	Bemerkungen
Temperaturbereich (langfristig)	- 40 bis + 40	°C	Ohne Langzeitlastreduktion über längere Expositionsdauer
Temperaturbereich (kurzfristig)	80	°C	Mit Langzeitlastreduktion ab Temperaturen über 40 °C
Wasserbeständigkeit	Beständig		
Witterungsbeständigkeit	Beständig		
UV-Beständigkeit	Bedingt beständig. Im Fall dauerhafter UV-Exposition wird eine adäquate Schutzbeschichtung wie FRS-SF empfohlen.		
Zugfestigkeit	≥ 35	N/mm ²	ISO 527-1, nach 7 d bei RT
E-Modul (Zug)	≥ 7 000	N/mm ²	ISO 527-1, nach 7 d bei RT
Druckfestigkeit	≥ 120	N/mm ²	EN ISO 604, nach 7 d bei RT
Biegezugfestigkeit	≥ 40	N/mm ²	EN ISO 178, nach 7 d bei RT
Glasübergangstemperatur	≥ 45	°C	EN 12614, nach 24 h bei RT
	≥ 50	°C	EN 12614, nach 72 h bei RT
	≥ 55	°C	EN 12614, nach 7 d bei RT

Die angegebenen Werte stellen typische Eigenschaften des Produkts dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

Systemkomponenten der ETA-24/0281

CFK-Lamellen	fischer FRS-L-H / FRS-L-S / FRS-L-S NSM
Reinigungsmittel für CFK-Lamellen	fischer FRS-CA
Epoxidharzklebstoff für die Applikation der CFK-Lamellen	fischer FRS-CS
Epoxidreparaturmörtel	fischer FRS-PC 11
Haftbrücke	fischer FRS-BA

Messdaten

Die technischen Daten in diesem Datenblatt basieren auf Laborprüfungen gemäß den angegebenen EN- oder ASTM-Normen. Tatsächliche Messdaten können je nach Messverfahren, Geräten und verwendeten Normen abweichen.

Verarbeitungshinweise

Mischverhältnis Mörtel zu Härter

- Komponente A zu Komponente B: 9 zu 1 Teile nach Gewicht

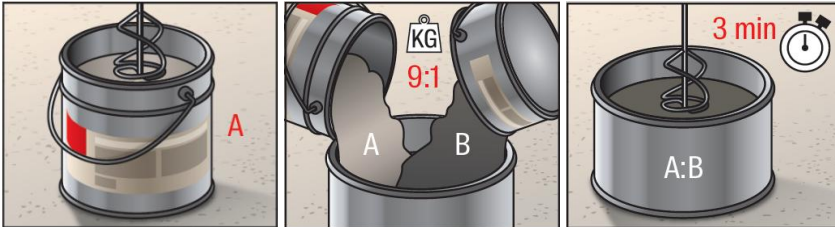
Verarbeitungstemperaturen (Untergrundtemperatur, Umgebungstemperatur und Materialtemperatur)

- Mindestens + 10 °C (mindestens 3 K über dem Taupunkt)
- Maximal + 40 °C

FRS-BA besteht aus zwei Komponenten, die in vordosierten Mengen geliefert werden. Komponente A gut aufrühren und anschließend Komponente B vollständig hinzufügen. Bei Verwendung von Teilmengen ist darauf zu achten, das exakte Mischverhältnis mithilfe einer ausreichend genauen Waage einzuhalten und die Komponenten vor Entnahme zu homogenisieren. Mit einem Handrührgerät (max. Drehzahl 300 U/min) rühren, bis eine homogene Masse entsteht. Der Härter muss gleichmäßig verteilt werden. Achten Sie beim Rühren darauf, dass die Gebindewände und der Boden gut durchmischt werden. Während des

Mischens ist darauf zu achten, die Luftaufnahme möglichst gering zu halten. Die Mischzeit sollte mindestens 3 Minuten betragen. Nach dem Mischen sollte die Mischung in einen sauberen Behälter oder Eimer umgetopft und nochmals kurz gemischt werden um unvollständige Mischung bodennahen Materials zu verhindern.

Die Haftbrücke FRS-BA wird verwendet, um die Haftung zwischen dem Betonsubstrat und dem Reparaturmörtel FRS-PC 11 zu fördern. In Kombination mit dem FRS-PC 11 ist eine nass-in-nass Verarbeitung zwingend erforderlich. Das FRS-BA kann mit einem Pinsel oder einem ähnlichen Werkzeug aufgetragen werden. Eine dünne, fast vollständige Bedeckung der Oberfläche sollte gewährleistet sein. Der Verbrauch liegt bei ca. 0,5 - 0,8 kg/m², abhängig von der Oberflächenrauigkeit. Beachten Sie bitte die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten.



Reinigung der Werkzeuge

Der Rührer und alle Anwendungshilfsmittel müssen vor dem Mischen von FRS-BA sauber sein. Es dürfen keine Stoffe verwendet werden, die trennende oder beschleunigende Eigenschaften auf das Epoxidharz haben. Nach der Anwendung kann FRS-CA Reinigungsmittel oder vergleichbare organische Lösungsmittel wie Aceton, Toluol, Ethylacetat, Butylacetat oder andere verwendet werden. Achten Sie darauf, alle Geräte innerhalb der Topfzeit zu reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Chemische Beständigkeit

Das ausgehärtete Material ist weitgehend beständig gegenüber verdünnten Säuren und Laugen sowie vielen Lösungsmitteln, Mineralölen, Diesel und Benzin. Eine langfristige Exposition gegenüber Lösungsmitteln kann zur Quellung des Produkts führen und die Leistung beeinträchtigen. Kurzzeitiger Kontakt (24 h – 48 h) sollte keine signifikanten Auswirkungen auf die Produktleistung haben. Konzentrierte Säuren und Laugen, insbesondere organische Säuren wie Essigsäure, können die Leistung beeinträchtigen, insbesondere bei längerer oder wiederholter Exposition.

Bitte beachten Sie die Sicherheitsinformationen und Hinweise auf den Verpackungslabels und Sicherheitsdatenblättern.

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Daten und Informationen als Richtwerte aus Labor- und Praxiserfahrungen dienen und nicht verbindlich sind. Diese allgemeinen Informationen beschreiben unsere Produkte und deren Verwendung, aber aufgrund unterschiedlicher Arbeitsbedingungen kann nicht jeder Fall abgedeckt werden. Wir empfehlen, Tests durchzuführen oder das technische Team von fischer zu konsultieren, falls Zweifel bestehen. Wir stellen Informationen zur Verfügung, um unsere Produkte und Dienstleistungen darzustellen, ohne bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen bestimmten Zweck zu garantieren. Bitte beziehen Sie sich immer auf das neueste Technische Datenblatt sowie auf nationale und internationale Vorschriften. Mit der Veröffentlichung einer neuen Version wird das vorherige Technische Datenblatt ungültig. Die Produktanwender müssen das neueste Produktdatenblatt unter www.fischer-international.com abrufen. Unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten.