

BETEC[®] 881

Fließfähiger Epoxidharzmörtel als Vergussmörtelmasse und Verankerung

Produktbeschreibung

BETEC[®] 881 ist ein hochleistungsfähiger, fließfähiger Epoxidharzmörtel für Verankerungen und als Füllmaterial. Die Komponenten sind zur leichten Mischbarkeit bereits im richtigen Verhältnis zueinander abgewogen.

Vorteile

- Hohe Druckfestigkeit und ausgezeichnete Biegezugfestigkeitsentwicklung für statische und dynamische Traglasten.
- Außergewöhnliche Rheologie für eine schnelles, leichtes Gießen.
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen chemische Stoffe wie Alkalien, Säuren, Kohlenwasserstoffe und Mineralöle.
- Die Komponenten sind zur leichten Mischbarkeit bereits im richtigen Verhältnis zueinander abgewogen.
- Lösungsmittelfrei, frei von Nonylphenol und Benzylalkohol.

Anwendungsgebiete

Vergussanwendungen, bei denen maximale Leistung und dauerhafte Verbindungen gefordert sind:

- Verguss und Verankerung von Maschinen und Industrieanlagen.
- Schienenverankerung und Unterguss im Industrie- und Bahnsegment sowie Metro.
- Verankerung von Brückentragstrukturen.
- Verguss von Stahlkonstruktionen.

Gesundheit & Sicherheit

BETEC[®] 881 ein Produkt auf Epoxidharzbasis und kann zu Reizungen der Haut und Schleimhäute führen; daher sind diese während der Verarbeitung zu schützen. Stets Schutzkleidung, Handschuhe und Sicherheitsbrille tragen und das Einatmen von Dämpfen und Stäuben vermeiden. Für ausreichende Belüftung sorgen und möglichst eine geeignete Schutzmaske tragen. Spritzer an Augen und Haut sofort mit reichlich sauberem Wasser entfernen. Wenn die Reizung fortbesteht, einen Arzt aufsuchen. Ausführliche Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt des Produktes. MSDS können bei GCP Applied Technologies oder von unserer Website bezogen werden.

Produkteigenschaften

Technische Daten/Eigenschaften(*)

BETEC® 881		
Parameter	Einheit	Werte*
Sieblinienbereich	[mm]	0-2
Vergusshöhe/Einbaudicke	[mm]	5 – 50
Konsistenz	[-]	sehr fließfähig
Mischverhältnis	[l /25 kg]	Komponente A: Epoxidharz Komponente B: Polyamin-Härter Komponente C: Füllstoff
Verarbeitungszeit	[min]	20 – 30
Übergebar	[Stunden]	
bei + 10 °C		nach 18
bei + 20 °C		nach 10
Vollständiges Aushärten bei + 20 °C	[Tagen]	nach 7
Mindesttemperatur bei Anwendung	[°C]	10
Maximaltemperatur bei Anwendung	[°C]	30
Verarbeitungstemperatur	[°C]	+10 bis +30
Verbrauch	[kg/m ² /mm]	≈ 2
Druckfestigkeit (**)	[N/mm ²]	
24 St.		≈ 40
28 Tage		≈ 70
Biegezugfestigkeit (**)		
24 St.		≈ 20
28 Tage		≈ 40
Druckfestigkeitsklasse	[-]	C 50/60
Haftung auf Beton (gestrahlte Oberfläche)	[N/mm ²]	≈ 3
Haftung auf Stahl (gestrahlte Oberfläche)	[N/mm ²]	≈ 15
Haltbarkeit	12 Monate	
	Zwischen 5 °C und 30 °C, trocken und frostfrei gelagert in original verschlossenem Gebinde. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.	
Verpackung	20 kg Kombi-Blecheimer (Harz/Sandgemisch Unterteil, Härter/Komponente Deckel) 45 Kombi-Eimer je Palette (900 kg)	
Aussehen	Achat / Grau	

(*) Typische Werte der Eigenüberwachung. Alle Tests wurden unter Laborbedingungen (20 °C und 60 % rel. Luftfeuchte) durchgeführt.

(**) Bei den dargestellten Druckfestigkeiten handelt es sich um Prismen Festigkeiten.

(***) Gemäß EN 206-1:2001 in Kombination mit DIN 1045-2.

Anwendung

1. Untergrundvorbehandlung

- Die Vorbereitung des Untergrundes muss gemäß EN 1504-10 Teil 7 erfolgen.
- Der Untergrund muss frei von Schmutz, Fett, Schlämmen, losem Beton, losen Partikeln oder Schichten sein, die sich nachteilig auf die Haftung auswirken könnten.
- Allen beschädigten Beton entfernen und den Untergrund durch Sand- oder Kugelstrahlen, Hochdruckwasserstrahlen oder sonstige Verfahren vorbereiten, bis der Grundbeton freigelegt ist und so eine ausreichende Rauheit (Bindung) und offene Poren bietet.
- Der Untergrund muss frostfrei sein und eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² haben.
- Der Untergrund darf eine maximale Restfeuchte von 4% aufweisen. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.
- Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau Teil 2 Untergrund.
- Metallische Untergründe müssen entsprechend vorbereitet werden (Reinheitsgrad SA 2 ½).

2. Mischvorgang

- Harz und Härter werden im richtigen Mischungsverhältnis geliefert. Die Härter Komponente muss restlos in das Harz/Sand – Gemisch entleert werden.
- Das Produkt muss unter Verwendung eines geeigneten langsamtourigen Zwangsmischers gemischt werden. Der Mischkopf muss vollständig im Pulver eingetaucht sein. Achten dass auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufgerührt wird.
- Die Mischzeit ist vom Typ des Mixers abhängig. Die Mindestzeit beträgt 5 Minuten.
- Um eine homogene Mischung zu erhalten darf das Produkt nicht aus dem Liefergebilde verarbeitet werden sondern muss in ein sauberes separates Gefäß umgefüllt und nochmals gründlich aufgerührt werden.

3. Verarbeitung

- Das Material wird immer durch Gießen aufgetragen. Der Auftrag muss in einer Seite oder Ecke aus in einem kontinuierlichen Arbeitsgang gegossen werden um Lufteinschlüsse zu vermeiden.
- Eine dichte und nicht absorbierende Schalung ist erforderlich. Um einen Lufteinschluss zu verhindern, müssen ausreichend Entlüftungslöcher vorgesehen werden. Diese Schalung muss man vorher einfetten, um das Anhaften von das Material zu vermeiden.
- Keine Vibration anwenden.

4. Nachbehandlung

- Bei kalten Bedingungen mit isolierter Plane, Polystyren oder anderen isolierenden Materialien abdecken.
- Bis mindestens 12 Stunden die Oberflächen vor Frost und Regen schützen. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung kann die Erhärtung in der Oberfläche gestört werden.
- Es wird empfohlen, die Schalung mindestens 48 Stunden lang nicht zu entfernen.
- Die Nachbehandlung sollte mindestens 2 Tage betragen.
- Die Nachbehandlung sollte so bald wie möglich stattfinden; spätestens, wenn die Oberfläche des Materials anfängt, abzubinden.

5. Reinigung und Pflege

- Die Mischwerkzeuge sollten sofort mit einem geeigneten Lösungsmittel gereinigt werden. Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

6. Hinweise

- Niedrige Temperaturen verlangsamen den Materialfluss und verzögern die frühzeitige Festigkeitsentwicklung. Hohe Temperaturen können die Festigkeitsentwicklung beschleunigen und die Verarbeitungszeit des Materials verringern.

gcpat.de | Auftragsannahme: +49 (0) 5281 7704-65 · auftrag.betec@gcpat.com

Wir hoffen, dass die obigen Informationen von Nutzen sind. Sie beruhen auf für uns als richtig und zuverlässig betrachtenden Daten und Angaben und sollen dem Kunden zu Inbetrachtziehungs-, Überprüfungs- und Nachweiszwecken dienen, jedoch ohne Garantie unsererseits hinsichtlich erreichbarer Ergebnisse. Alle Angaben, Empfehlungen und Hinweise sind für patent- oder urheberrechtsverletzende Zwecke zu interpretieren. Für dieses Produkt bestehen ggf. Patente oder Patentanmeldungen.

Betec® ist ein eingetragener Handelsname von GCP Applied Technologies Inc. Alle angegebenen Werte sind Laborwerte. Kennwerte unter Baustellenbedingungen können hiervon abweichen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.

© Copyright 2016 GCP Applied Technologies Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Druck in Deutschland | 12/2018 | Datenblatt Nr. 1.40 RV 1

GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Suite 450, Alpharetta, GA 30009, USA

GCP Germany GmbH, Alte Bottroper Str. 64, Essen, 45356

Dieses Dokument ist nur zum letzten aktualisierten Datum gültig und gilt nur für den Gebrauch in Deutschland. Es ist wichtig, dass Sie immer auf die aktuell verfügbaren Informationen unter der folgenden URL verweisen, um zum Zeitpunkt der Verwendung die aktuellsten Produktinformationen zur Verfügung zu stellen. Zusatzliteratur wie Auftragnehmerhandbücher, Technische Merkblätter, Detailzeichnungen und Detailempfehlungen sowie weitere relevante Dokumente finden Sie auch unter www.gcpat.de. Informationen, die auf anderen Websites gefunden werden, sind nicht verlässlich, da sie möglicherweise nicht auf dem neuesten Stand sind oder für die Bedingungen an Ihrem Standort gelten, und wir übernehmen keine Verantwortung für deren Inhalte. Bei Konflikten oder wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den GCP-Kundendienst.

Last Updated: 2025-05-13

gcpat.de/solutions/products/betec-zementgebundene-m-rtssysteme/betec-881