

# S&P Resin 230 HP

Reprofilier- und Reparaturmörtel



A Simpson Strong-Tie® Company

## BESCHREIBUNG

S&P Resin 230 HP Reprofilier- und Reparaturmörtel ist ein lösungsmittelfreier, thixotroper, grauer 3-Komponenten Ausgleichsmörtel auf Epoxidharzbasis mit einer inerten Füllstoffkomponente auf Quarzsand-Basis. Es ist ein Mörtel der Klasse R3.

## ANWENDUNGSBEREICH

- S&P Resin 230 HP wird zum Ausgleichen von Unebenheiten verwendet
- Reparatur und Reprofilierung von Betonbauteilen: Oberflächen, Kanten, Ecken, etc.
- Die Materialeigenschaften des frischen und ausgehärteten Ausgleichsmörtels sind auf die speziellen Anforderungen des S&P FRP Bauteilverstärkungs-Systems abgestimmt

## VORTEILE

- Thixotrop, Auftrag dickerer Schichten möglich
- Schwindfreie Aushärtung
- Lösungsmittelfrei
- Hohe mechanische Festigkeiten
- Rasche Festigkeitsentwicklung
- Verarbeitungsfreundliche Topfzeit

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

## PRODUKTDATEN

### Allgemeine Beschreibung

S&P Resin 230 HP

### Aussehen

Komp. A – Epoxidharzkleber: kompakte, hellgraue Paste

Komp. B – Härter für Mörtel: viskose, schwarze Paste

Komp. F – Füllstoff: grau-weisses Pulver/Granulat

### Lieferform

Einheiten à 30 kg (Komp. A 10 kg + B 5 kg + F 15 kg)

### Lagerung

Komp. A & B: Trocken, optimal bei +10 °C bis +25 °C,  
24 Monate

Komp. F: Bei trockener Lagerung unbegrenzt lagerfähig

## ZERTIFIZIERUNG



Dieses Produkt entspricht den Anforderungen der CE-Norm EN 1504-3:2004.

Grundsätze und Methoden gemäss EN 1504-9:2008

Prinzip 4: Statische Verstärkung (SS)

Methode 4.4: Hinzufügen von Mörtel oder Beton - R3 Mörtel



### VORBEREITUNG

#### Untergrundvorbereitung

Eine Haftzugfestigkeit des Traggrundes von mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup> für Sheets bzw. 1,5 N/mm<sup>2</sup> für S&P C-Lamine ist Voraussetzung für eine Nachverstärkung. Der Traggrund muss sauber, frei von losen Teilen, trocken, fett- und ölfrei sein. Saugender und poröser Traggrund muss mit S&P Resin 55 HP imprägniert werden.

Die Traggrundfeuchte darf 4% nicht überschreiten.

#### Mischen

Die einzelnen Komponenten getrennt aufrühren anschliessend die Komponente B gründlich unter die Komponente A mischen, bis die Farbe gleichmäßig grau und schlierenfrei ist. Gemischtes Material umtopfen, um eventuelle Mischfehler aufzudecken. Niedertourig mischen, um möglichst wenig Luft einzurühren. Komponente F (Füllstoff) zugeben und niedertourig mischen bis eine homogene Mörtelmasse vorliegt. Die Füllstoffzugabe kann variiert werden, um die Mörtelkonsistenz unterschiedlichen Bedingungen anzupassen.

### APPLIKATION

Kleber mit einem Spachtel innerhalb der Topfzeit in der notwendigen Schichtstärke auftragen. Die maximale Schichtstärke beträgt 50 mm.

Die Temperatur der zu beschichtenden Fläche muss mindestens 3° C über der vorhandenen Taupunkttemperatur liegen.

#### Verbrauch

ca. 2,05 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtstärke

### MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Prüfverfahren	Einheit	Mindestanforderungen gemäss EN 1504-3, R3 Mörtel	Wert
Dichte	-	kg/dm <sup>3</sup>	-	2,0 - 2,1
Mischverhältnis Komponente A:B:F	-	Gewicht	-	2:1:3
Topfzeit	interner Test	Minuten	-	90
Vollständig ausgehärtet	-	Tage	-	7
Verarbeitungstemperatur	-	°C	-	+8 °C bis +35 °C
Druckfestigkeit	EN 12190:1999	MPa	≥ 25	≥ 100
Biegezugfestigkeit nach 7 Tagen	EN 12190:1999	MPa	-	≥ 40
E-Modul (Druck)	EN 13412:2008	MPa	≥ 15000	17000
Widerstand der kapillaren Absorption	EN 13057:2002	kg/(m <sup>2</sup> .h <sup>0,5</sup> )	≤ 0,5	≤ 0,001
Widerstand gegen Karbonatisierung	EN 13295:2005	-	Dk ≤ MC(0,45)	bestanden
Haftzugfestigkeit	EN 1542:1999	MPa	≥ 1,5	≥ 3,0
Haftzugfestigkeit nach 50 Frost-Tau-Zyklen mit Eintauchen in Tausalzlösung	EN 13687-1:2002	MPa	≥ 1,5	≥ 3,0
Gehalt an Chloridionen	EN 1015-17:2000	%	≤ 0,05	≤ 0,02

Die obigen Testergebnisse wurden unter Laborbedingungen bei +20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit durchgeführt, sofern nicht anders angegeben.

### TESTS

Kontaktieren Sie uns, falls Sie Fragen zu durchgeführten Tests haben.

### REINIGUNG

#### Reinigung von Geräten und Werkzeugen

Geräte und Werkzeuge werden sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

### GESUNDHEIT & SICHERHEIT

#### Wichtige Sicherheitshinweise

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter [www.sp-reinforcement.ch](http://www.sp-reinforcement.ch) herunterladen können, oder kontaktieren Sie uns telefonisch +41 41 825 00 70.

S&P Produkte sind für die industrielle Verwendung gefertigt. Sie müssen von Fachpersonal und kompetenten Fachkräften mit entsprechender Ausbildung appliziert werden. Weitere Informationen zur Anwendung sind in der S&P Applikationsanleitung sowie in den technischen Grundlagen zu finden.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von S&P Clever Reinforcement Company AG Schweiz ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können und beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt. Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

#### S&P Clever Reinforcement Company AG

Seewernstrasse 127

CH-6423 Seewen

Phone: +41 41 825 00 70

Web: [www.sp-reinforcement.ch](http://www.sp-reinforcement.ch)

E-Mail: [info@sp-reinforcement.ch](mailto:info@sp-reinforcement.ch)

