



**cds-Mörtel WHG** ist ein Reaktionsharzbeton PRC (Polymer Repair Concrete) und ist Bestandteil des cds-Reaktionsharzmörtelsystems zur Betoninstandsetzung in LAU-Anlagen. **cds-Mörtel WHG** besitzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt Nr.: Z-74.12-92. Zusätzlich entspricht **cds-Mörtel WHG** den Anforderungen der TL/TP BE-PC und der ZTV-ING 3-4. Er dient ferner zur Reparatur von Schäden an Beton- und Estrichflächen, bei denen mit verstärkter Wasser- bzw. Chemikalieneinwirkung gerechnet werden muss. **cds-Mörtel WHG** weist eine hohe Beständigkeit gegenüber den Medien Jauche, Gülle und Silagesickersäften (JGS) auf.

#### Untergrundbeschaffenheit

Der Betonuntergrund muss trocken, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen oder sonstigen Verschmutzungen sein. Haftungsmindernde Verunreinigungen müssen durch geeignete Verfahren entfernt werden. Betonuntergründe müssen tragfähig sein und nach der Vorbereitung eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 MPa aufweisen. Metallteile müssen metallisch blank (SA 2) gestrahlt sein.

#### Untergrund- und Umgebungstemperatur

mind. 8 °C, max. 30 °C

#### Aushärtezeit bei 20 °C

begehrbar nach 6 Stunden (cds-Mörtel WHG)

#### Materialverbrauch

ggf. **cds-Aktivgrund Z:** 0,5 kg/m<sup>2</sup> bzw. 50 g/lfm. Stahl bis D = 16 mm  
**cds-Aktivgrund Z:** 0,5 – 0,8 kg/m<sup>2</sup>  
**cds-Mörtel WHG:** ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen

#### Verarbeitung

Ggf. anmischen und auftragen des Korrosionsschutzes (**cds-Aktivgrund Z**). Nach Aushärten des Korrosionsschutzes erneut **cds-Aktivgrund Z** anmischen und mit einem Pinsel o.ä. auf die vorbehandelte Bewehrung und die Betonfläche aufbringen. Anschließend den angemischten **cds-Mörtel WHG** nass in nass auf die mit **cds-Aktivgrund Z** versehenen Flächen mit einer Kelle aufbringen und in die gewünschte Form bringen. Die Planungs-, Verarbeitungs- und Prüfvorschriften des Prüfbescheides sind einzuhalten.

#### Farbton

Grau

#### Lieferform

**cds-Aktivgrund Z:** 2 kg und 10 kg Gebinde  
**cds-Mörtel WHG:** 8 kg Gebinde und 25 kg Sack

#### Lagerfähigkeit

1 Jahr, trocken und bei + 15 °C bis + 20 °C

#### Vorteile:

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-74.12-92 zur Instandsetzung von Betonbauteilen in LAU-Anlagen
- Applikation in einem Arbeitsablauf, begehrbar bei 20° C nach 6 Stunden
- keine Nachbehandlung
- Schichtstärken 4 bis 40 mm
- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 33 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca. 110 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa
- Chemische Beständigkeit

|               |   |        |
|---------------|---|--------|
| Prüfgruppe 1  | Ottokraftstoffe, mit max. 5 Vol. % Bioethanol   | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 2  | Flugkraftstoffe   | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 3  | Heizöle, ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle und KFZ-Getriebeöle sowie Gemische aus ges. und aromatischen Kohlenwasserstoffen | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 3b | Dieselmotoren nach DIN EN 290   | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 4  | Alle Kohlenwasserstoffe inklusive benzolhaltige Gemische  | LU2/A3 |

|               |  |        |
|---------------|--|--------|
| Prüfgruppe 4b | Rohöle   | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 4c | gebrauchte Verbrennungsmotorenöle, KFZ Getriebeöle | LU2/A3 |
| Prüfgruppe 7b | Biodiesel  | LU2/A3 |
| Einzelmedium  | Ottokraftstoff E10 nach DIN EN 228                 |        |
| MG1 180 Tage  |  |        |
| MG2 > 42 Tage |  |        |
| MG3 180 Tage  |  |        |

### Musterleistungstext / Betoninstandsetzung, Kantenreparatur

#### 1. Untergrundvorbereitung

Schadhafter Beton / Betonersatz ist abzutragen, sowie die Bewehrung ggf. freizulegen. Haftgrenzflächen sind ggf. zu trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren zu reinigen. Metallteile / Bewehrungen sind ggf. zu entrostern und metallisch blank zu strahlen (SA 2). Die instandzusetzenden Bereiche sind in einem Winkel von ca. 45° zum Anschluss an die Altbetonfläche auszustemmen.

#### 2. Korrosionsschutz

Die freiliegende Bewehrung unmittelbar nach der Entrostung mit einem Korrosionsschutz mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten versehen.

Material: cds-Aktivgrund Z  
Verbrauch: 50 g/lfm. Ø 16 mm

#### 3. Grundierung und 2. Korrosionsschutzanstrich

Nach Aushärten des Korrosionsschutzes sämtliche Haftgrenzflächen für den Betonersatz und die Bewehrung ggf. trocknen und von trennend wirkenden Substanzen durch geeignete Verfahren reinigen und anschließend mit lösemittelfreien, thixotropierten 2-Komponenten-Epoxidharz grundieren.

Material: cds-Aktivgrund Z  
Verbrauch Grundierung: 500– 800 g/m<sup>2</sup>  
Verbrauch Korrosionsschutzanstrich: 50 g/lfm. Ø 16 mm

#### 4. Betoninstandsetzung

Die instand zu setzenden Bereiche mit einem pigmentierten, mit definierter Sieblinie gefüllten, vorkonfektionierten 2-Komponenten-Epoxidharzmörtel füllen. Der Mörtel ist dabei nass in nass auf die Grundierung aufzubringen. Der Mörtel muss eine bauaufsichtliche Zulassung gem. DIBt haben.

Anforderungen:

- Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca.33 MPa
- Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1 ca.110 MPa
- statistisches Elastizitätsmodul nach DAfStB-Richtlinie: ca.29.200 MPa
- Abreißfestigkeit gemäß ZTV-ING Teil 3: > 2,0 MPa (Abriss im Beton)
- Chemische Beständigkeit LU2/A3:  
PG1 / PG2 / PG 3 / PG 3b / PG4 / PG 4b / PG 4c / PG 7b / Einzelmedium  
Ottokraftstoff E10

Material: cds-Mörtel WHG  
Verbrauch: ca. 2,1 kg/l auszufüllendes Volumen  
Farbton: grau

Die Verarbeitungsbedingungen und Vorgaben des Prüfbescheides sind einzuhalten und in der „Bestätigung der ausführenden Firma, Anlage 6“ zu dokumentieren.

Diese Informationen dienen dem Überblick. Maßgebliche technische Informationen entnehmen Sie den Technischen Merkblättern 2920 (cds Aktivgrund Z), 8853 (cds Mörtel WHG) und den Sicherheitsdatenblättern in der aktuellen Fassung.