

Verarbeitungsvorschrift **BURGUN® 155**

Die in diesem Dokument aufgeführten Vorschriften sind bei der Verarbeitung und Installation des jeweiligen Feuerbetons zu beachten! Eine Modifikation oder Abweichung von den Verarbeitungsvorschriften kann zu erheblichen Installationsproblemen und ggf. zu einem vollständigen Versagen des installierten Feuerfestmaterials führen! Diese Verarbeitungsvorschrift beschreibt generelle Richtlinien zur Lagerung, Verarbeitung und Installation des genannten Feuerfestmaterials. Sollte es z.B. aufgrund individueller Baustellenbedingungen notwendig erscheinen, von dem hier beschriebenen Verfahren abzuweichen, muss vor der Verarbeitung Rücksprache mit der Refratechnik Ceramics GmbH genommen werden!

Allgemeines:

- BURGUN® 155 ist ein hydraulisch abbin- dender Feuerbeton für Spritzanwendun- gen. Trocken in 25 kg-Säcken oder in Big Bags angeliefert, wird er auf der Bau- stelle mittels geeigneten Spritzmaschi- nen, trocken, durch Schlauchleitungen zu einem Düsenmischkörper gefördert. Dort erfolgt die Durchmischung des Tro- ckenmaterials mit Wasser bevor es die Mischdüse unter hohen Druck verlässt Die BURGUN®-Produkte werden norma- lerweise mit einer handelsüblichen Spritzmaschine verarbeitet, wobei man sich nach den Vorgaben des Maschinen- herstellers zu richten hat.

- Sofern die Massen als Putz- bzw. An- werfmasse benutzt werden, sollte nach folgender Anleitung vorgegangen wer- den

- Die Erhärtung erfolgt bei Raumtempera- tur.

Lagerung:

- Generell gilt: Trocken, kühl und frostfrei lagern!

- Die auf der Produktinformation angege- bene Lagerfähigkeit gilt bei Lagerung gemäß unseren Empfehlungen und ab

Produktionsdatum. Dieses Datum ent- nehmen Sie bitte dem Verpackungsauf- druck.

- Eine Verwendung nass oder klumpig ge- wordener oder überlagerter Feuerbetone und Mörtel ist nicht möglich.

- Bei unsachgemäßer Lagerung kann ein Produkt auch weit vor Ablauf der ange- gebenen Lagerzeit unbrauchbar bzw. in seiner Qualität eingeschränkt werden.

- Die Original-Schrumpffolie sollte als zu- sätzlicher Schutz so lange wie möglich um die Paletten belassen werden. Die Palettenschutzfolie ersetzt keine Über- dachung.

- Auch stehende Nässe, z.B. durch unge- nügende Drainage des Lagerplatzes, kann das Material schädigen.

- Die Stapelung der von uns ausgeliefer- ten Waren (Sackware, Big Bags, etc.), erfolgt in Eigenverantwortung des Spe- diteurs, bzw. Kunden. Refratechnik Ce- ramics GmbH übernimmt keine Verant- wortung aus etwaigen hieraus entstan- denen Folgeschäden (Beschädigungen der Verpackung, Personenschäden, etc.).

Schutz und Sicherheit des Personals:

- Verwenden Sie stets einen geeigneten Augenschutz, Staubmaske, Schutzklei- dung und Arbeitshandschuhe!

- Aufgrund alkalischer Reaktionen ist ein direkter Hautkontakt zu vermeiden.

- Nach der Verarbeitung des Materials gründlich waschen!

- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt!

Mischen:

- Mischer, Werkzeuge, Fördereinrichtun- gen etc. müssen sauber und frei von jeg- lichen Verunreinigungen sein!

- Zum Mischen ist ein sauberer Zwangs- mischer erforderlich (kein normaler Be- tonmischer). Im Notfall ist auch ein An- machen mit Quirlgeräten möglich. Hier muss aber besonders auf eine homo- gene Durchmischung geachtet werden.

- Es sind stets komplette Verpackungsein- heiten (1 Sack) anzumischen. Eine Ent- nahme von Teilmengen kann zu Entmi- schungen und abweichenden Materi- aleigenschaften führen. Die ideale Mi- schungsladung kann bis zu 100kg betra- gen.

- Es dürfen sich keinerlei Verunreinigungen (z.B. Zementreste) im Mischer befinden.
- Verwenden sie nur Wasser in Trinkwasserqualität, da sonst das Abbindeverhalten beeinflusst werden könnte.
- Wasserzusatz:
9-11 Liter/100kg
2,25-2,75 Liter/Sack
- Vor Verarbeitung einen Sackinhalt (25 kg) entleeren und trocken durchmischen (30 Sekunden). Zunächst die minimale Wassermenge langsam zugeben und 2 Minuten mischen. Nach einer Mauzeit von 3-5 Minuten die Masse nochmals durchmischen. Wenn erforderlich kann eine weitere Wasserzugabe bis zur angegebenen maximalen Wassermenge erfolgen um die gewünschte Materialkonsistenz zu erreichen und dann maximal 1 weitere Minuten mischen. Die gesamte Nassmischzeit sollte unter optimalen Bedingungen nicht länger als 3-4 Minuten betragen. Die maximale Wasserzugabe darf nicht überschritten werden. Zu viel Anmachwasser verlängert die

Abbindezeit sehr stark und führt zu wesentlich schlechteren Festigkeiten.

- Die Wassertemperatur sollte zwischen 12 und 25°C liegen, darf aber in keinem Fall 5°C unterschreiten.

Verarbeitung:

- Material bis zur Verwendung trocken lagern! Verarbeitung nur über 5°C.
- Die Temperatur der fertigen Mischung und der zu mischenden Materialien sollte bei der Verarbeitung zwischen 10 und 25°C betragen. Niedrigere bzw. höhere Temperaturen verzögern bzw. beschleunigen den Abbindeprozess deutlich.

Abbinden – Aushärten:

- Niedrige Temperaturen (<10°C) können den Abbindeprozess verzögern oder sogar verhindern. Zur Verkürzung der Abbindezeit sollte eine Luftvorwärmung (z.B. mit Strahlungsbrenner) erfolgen. Auf keinen Fall darf die Masse während

des Erhärtungsprozesses gefrieren. Unter Umständen muss auch der Einbauort selbst beheizt werden.

- Bei Temperaturen über 25 °C kann sich der Abbindeprozess dagegen erheblich beschleunigen.

- Nach dem Verarbeiten muss eine mindestens 24-stündige Trocknung an Luft folgen, bevor mit dem eigentlichen Trocknungsprozess begonnen wird.

Aufheizen:

- Wir empfehlen, für Bauteile über 20cm Wandstärke eine Aufheizgeschwindigkeit von max. 10°C/h nicht zu überschreiten.
- Bei kleineren bzw. dünnwandigen Bauteilen sind entsprechend kürzere Trocknungszeiten möglich.