

Estrichzusatzmittel

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Bei der Erstellung von baustellengemischten Estrichmörteln spielen 3 Bestandteile eine wesentliche Rolle um die geforderte Estrichqualität als Zement- oder Calciumsulfatestrich zu erreichen:

- Das gewählte Bindemittel und dessen Eigenschaften (z.B. CEM I oder CEM II Zemente, CAB 30 etc.)
- Der zur Verfügung stehende Estrichsand (Zuschlag) und dessen Zusammensetzung in Sieblinie, abschlämmbaren Bestandteilen, organischen Inhaltsstoffen etc.
- Die eingesetzte Wassermenge je Mischung

Hinzu kommen noch die regional unterschiedlichen Gewohnheiten der Estrichfirmen bzw. Kolonnen in Bezug auf den gewünschten Wasserbindemittelwert um eine möglichst leichte und einfache Verarbeitung zu erhalten.

Die Verwendung von Estrichsanden außerhalb der Sieblinie A/B nach DIN 1045 bzw. einer Kornzusammensetzung von 60% 0-2 mm und 40% 2-8 mm oder feiner führt zu einem erhöhten Wasserbedarf. Eine für die Verarbeitung optimierte Zuschlagskörnung ist wesentlicher Bestandteil der Estrichqualität. Eine zu grobe Zuschlagskörnung führt zu sperrigen Estrichmörteln und eine zu feine Sieblinie führt auf Grund der größeren Oberfläche zu einem erhöhten Bindemittelleinsatz um die gewünschte Estrichgüte zu erreichen. Grundsätzlich ist auf eine Sieblinie im Bereich A/B zu achten.

Guter Kornaufbau – Normaler Bindemittelgehalt – angepasster Wasserbedarf

Die meisten gemeldeten Mängel an Estrichen beziehen sich auf die Oberflächen und deren ungenügende Festigkeit.

Die Ursache hierfür liegt in der Regel an einem zu hohen Wasser-Bindemittel-Wert (W/B-Wert, bei Zement auch W/Z-Wert genannt). Eine erhöhte Zugabe von Anmachwasser verbessert zwar vor allem bei sehr feinanteiligen Estrichsanden die Verarbeitung, fördert jedoch auch die Schadenshäufigkeit wie z.B. geringere Festigkeiten, Risse, Schüsselungen, erhöhtes Schwundmaß etc.

Durch einen zu hohen W/B-Wert kommt es zur „Ausflockung“ des Bindemittels wodurch ein gleichmäßiges, homogenes Mörtelgefüge nicht mehr gewährleistet ist.

Das überschüssige Wasser, welches nicht für die Hydratation des Bindemittels benötigt wird, entweicht durch Verdunstung und hinterlässt eine große Anzahl an Poren.

Trotz einer ausreichenden Bindemittelmenge werden durch den Wasserüberschuss und dem dadurch entstehenden ungünstigen Porengefüge die Festigkeiten oft nicht erreicht.

Somit sind die Anforderungen an ein Estrichzusatzmittel klar. Bindemittelunabhängig und auf verschiedene Sande abgestimmt wird der W/B-Wert bei gleichzeitiger Verbesserung der Mörtel- und Verarbeitungseigenschaften niedrig gehalten.

Diesen Anforderungen werden die GLASS ZUSATZMITTEL durch ihre benetzenden, dispergierenden und plastifizierenden Eigenschaften gerecht. Weiterhin werden verarbeitungsunwillige Estrichmörtel zu gut zu verarbeitenden Mörteln und somit auch die Leistungen der Estrichkolonnen verbessert.

Bauphysikalische Kennwerte wie z.B. Dichte, Biegezug- und Druckfestigkeiten werden verbessert, was auch in Bezug auf die energiesparende Übertragung von Temperaturen bei Fussbodenheizungen sehr wichtig ist.

Nach Zugabe aller Komponenten muss zur vollen Entfaltung der Wirkungsweise unserer Produkte eine Nachmischzeit von ca. 2 Minuten eingehalten werden!

**Die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien der Glass AG sind zu beachten.
Weitere Informationen und aktualisierte Datenblätter finden Sie unter www.glass.ag**