

Verarbeitungshinweise:

## Feuerbeton 135 FB140XXX



**Klassifikation**  
**Bindungsart**

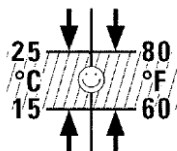
**Feuerbeton, konventionell DIN EN ISO 1927-1**  
**Hydraulisch**

### Sicherheit und Schutz am Arbeitsplatz

Beachten Sie vor Zustellbeginn unsere Sicherheitshinweise. In diesen sind alle Informationen bezüglich potenzieller Gefahren für Gesundheit, Sicherheit und Umwelt enthalten, bzw. die Maßnahmen welche getroffen werden müssen, um diese Risiken zu minimieren. In den Sicherheitshinweisen sind auch die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung beschrieben, welche bei der Verarbeitung des Materials verwendet werden muss.

### Verarbeitung

Generell wird eine Verarbeitung unter 5 °C nicht empfohlen.  
Optimale Verarbeitungstemperatur des Materiales: 15 bis 25 °C



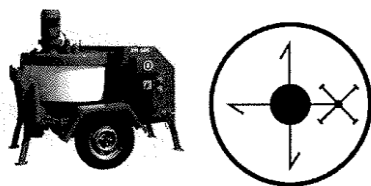
Bei abweichenden Temperaturen müssen entsprechende Maßnahmen getroffen werden.

Anmachflüssigkeit: Trinkwasser (Temperatur: 15 bis 25 °C)



Bedarf: 10,0 – 12,0 l/100 kg Trockenmaterial

Mischaggregat: Sauberer Zwangsmischer, frei von Verunreinigungen



### Mischvorgang

Trockenmischzeit 1 Minute  
Zugabe der Anmachflüssigkeit  
Nassmischen: 6 Minuten, in Abhängigkeit vom Mischaggregat



Zur Einstellung der richtigen Anmachflüssigkeitsdosierung wird ein anfänglicher Konsistenztest empfohlen.

## Feuerbeton 135 FB140XXX

### Präparierung angrenzender Flächen

Kontaktflächen, die dem Beton Wasser entziehen könnten (Isolierung, Mauerwerk), müssen staubfrei und sorgfältig imprägniert, bzw. wasserabweisend sein. Geeignete Mittel dazu sind: einstreichen mit Wasserglas, Schalöl, Fett oder Paraffin bzw. abdecken mit Folie.

### Vorbereitung der Schablone

Die Oberfläche der Schablone muss flächendeckend mit einem geeigneten Trennmittel behandelt werden.

### Zustellung

Es ist nur soviel Material anzumischen, wie innerhalb von 20 Minuten eingebaut werden kann! (Transportwege beachten!)

Die Zustellung der einzelnen Bauteile ist kontinuierlich und ohne Unterbrechung durchzuführen. Lagenbildungen sind zu vermeiden.

### Verdichten

Die Verdichtung erfolgt über Vibration.  
Eine glatte und glänzende Oberfläche deutet auf eine gute Verdichtung hin.

### Entfernen der Schablone

Erst nach dem Erreichen der Formstabilität darf die Schablone gezogen werden.

### Lufttrocknung

Nach dem Ausschalen müssen die Bauteile für mindestens 24 Stunden an der Luft abbinden. Währenddessen sind die Bauteile feucht zu halten oder mit Folie abzudecken. Erst nach dieser Zeit darf mit dem Aufheizen begonnen werden.

Eingebautes Material muss vor Frost geschützt werden, bis es aufgeheizt worden ist.

### Trocknung und Aufheizen

Um Gefügeschäden zu vermeiden, dürfen neu zugestellte Bauteile nur nach der unten angeführten Aufheizempfehlung getrocknet und aufgeheizt werden.

Die Aufheizkurve ist abhängig von der Geometrie des Aggregates und von der Wandstärke.  
Die angegebenen Temperaturen sind Ofenraumtemperaturen, bzw. Oberflächentemperaturen.  
Beigefügt ist eine Standardaufheizkurve.

Aufheizkurven für abweichende Bedingungen werden auf Anfrage erstellt.

Zur genauen Überwachung des Temperaturverlaufes wird empfohlen, an mehreren Stellen (Heiß- und Kaltseite) Thermoelemente zu verwenden.

Sollte beim Aufheizen der Temperaturunterschied zwischen dem gemessenen Wert am Thermoelement zwischen Verschleißfutter und Isolierung (bzw. zwischen Verschleißfutter und Stahlmantel) und der Ofenraumtemperatur größer werden als 50 °C, ist der Aufheizvorgang zu drosseln, bis sich beide Temperaturen wieder angenähert haben.

