



Creteo® Special CC 477

BVM C35/45/XC4/XD1/XS1/XF3/XA1/WA/F5

Anwendungsbereiche: Trockenbeton nach Trockenbetonrichtlinie des DAfStb in der Festigkeitsklasse C35/45 nach EN 206-1.
Vergussmörtel als lastabtragende, stützende, kraftschlüssige Verbindung zwischen Betonfundamenten und Maschinen, Stahlfußplatten, Stahlschienen (Kranbahnschienen), Hochregalstützen etc.
Zur hohlraumfreien Verfüllung von Montagelöchern im Innen- und Außenbereich z.B. für Pfosten, Geländer und Leitplanken, Ankerlöcher für Stahlbewehrung und Bolzen sowie auch Fugen (Fugenbreite 15–70 mm), Wand- und Deckenverbindungen.
Raumbeständig nach DIN EN 196 sowie frei von korrosionsfördernden Bestandteilen.
Spezialzusätze dürfen nur mit Genehmigung des Herstellers zugegeben werden.

- Eigenschaften:**
- Frost- und tausalzbeständig
 - Gute Fließfähigkeit
 - Raumbeständig
 - Dauernässebeständig
 - Hohe Festigkeit
 - Korrosionshemmend
 - Chloridfrei
 - Volumenzunahme von ca. 5 %, wobei bei Behinderung keine Sprengdrücke entstehen.

Verarbeitung:



Technische Daten:	
Art.-Nr.	2000006420
EAN	4038502100115
Zolltarifnr.	32149000
Verpackungsart	
Menge pro Einheit	25 kg/EH
Einheit pro Palette	48 EH/Pal.
Körnung	0 - 3 mm
Literergiebigkeit	ca. 13 l/EH
Wasserbedarfsmenge	ca. 3,6 l/EH
Schichtdicke	15 - 70 mm
Trockenrohddichte	ca. 2.200 kg/l
Schüttdichte	ca. 1.600 kg/m ³
Druckfestigkeit (1 d)	≥ 20 N/mm ²
Druckfestigkeit (7 d)	≥ 40 N/mm ²
Druckfestigkeit (28 d)	≥ 45 N/mm ²
Expositionsklassen	XC4, XF3, XA1, XD1, XS1
Konsistenzklassen	NaN
Festigkeitsentwicklung	M
W/F max.	0,2
Chloridgehalt	0,2 M%
Fließmaß	18 - 20 cm
Feuchtigkeitsklasse	WA



Creteo® Special CC 477

BVM C35/45/XC4/XD1/XS1/XF3/XA1/WA/F5

Materialbasis:	<ul style="list-style-type: none">• Zement• Klassierte Sande• Zusätze zur Verbesserung der Verarbeitungseigenschaften• Mineralisch
Verarbeitungsbedingungen:	Bis zur Durchtrocknung vor Frost, zu schneller Austrocknung und nachträglicher Durchfeuchtung schützen.
Untergrund:	Untergrund muss sauber, fest und tragfähig sein. Verunreinigungen, wie z.B. Fett, Öl, Staub, Trennmittel bzw. lose, absandende Teile, sind zu entfernen. Stahlteile müssen frei von Öl, Fett sowie Rost sein.
Untergrund-Vorbereitung:	Untergrund sorgfältig vornässen und überschüssiges Wasser entfernen. Gegebenenfalls sind, je nach Anwendungsfall, Schalungen, Hilfskonstruktionen, Packer, Verfüll- und Entlüftungslöcher anzubringen. Es sollte kein Material unkontrolliert austreten können, d.h. Schalungen u.ä. müssen dicht sein. Die Verguss- und Entlüftungsöffnungen müssen ausreichend groß bemessen sein. Der Untergrund ist gem. VOB, Teil B § 4, daraufhin zu prüfen, dass er für die Durchführung der vertraglichen Leistung geeignet ist und entsprechend vorzubereiten.
Zubereitung:	Einen Sack mit vorgegebener Menge sauberem Wasser mittels geeigneter Maschine oder Quirl mischen bis eine homogene, fließende, knollenfreie Masse entsteht. Mischzeit ca. 2–3 Minuten. Angerührter Mörtel ist innerhalb von 1/2 Stunde mit einem geeigneten Einpressgerät einzubringen. Nur soviel Material anmischen, wie innerhalb 30 Minuten verarbeitet werden kann.
Verarbeitung:	Vergussmörtel von unten nach oben hohlraumfrei, ohne Arbeitsunterbrechung, ausfüllen und insbesondere bei statischer Belastung mechanisch verdichten oder mit geeigneter Maschinenteknik unter Druck verfüllen. Nicht mit anderen Materialien vermischen. Auf eine ausreichende Entlüftung ist zu achten.
Besonders zu beachten:	Nicht bei Luft- und Objekttemperaturen unter +5 °C und über +30 °C verarbeiten. Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern die Abbindezeit. Auf eine hohlraumfreie Verfüllung ist zu achten. Die Hohlräume sind ohne Arbeitsunterbrechungen zu verfüllen. Beim Untergießen ist auf ein ausreichendes Druckgefälle zu achten, wobei das Verfüllen nur von einer Seite erfolgen sollte. Noch nicht ausgetrocknetes Material ist vor ungünstigen Witterungsbedingungen, wie Niederschläge, Frost, Wind, direkter Sonneneinstrahlung und zu schnellem Wasserentzug durch geeignete Maßnahmen zu schützen, z.B. Nachbehandlung gem. DIN 1045. Nur ordnungsgemäßes Material ohne Klumpen- oder Brockenbildung verarbeiten. Angesteiftetes Material darf nicht mehr mit Wasser nachverdünnt werden. Geltende Normen und Richtlinien sind zu beachten.
Qualitätssicherung:	Das Produkt wird im eigenen Labor fortlaufend überwacht und ist durch den Bayerischen Baustoffüberwachungs- und Zertifizierungsverein - BAYBÜV - e.V. zertifiziert.
Verpackungshinweise:	In recyclingfähigen Papiersäcken.
Lagerung:	Trocken und kühl auf Holzrosten lagern. Vor Feuchtigkeit schützen. Mind. 3 Monate lagerfähig. Chromatarm gemäß Verordnung 1907/2006/EG Anhang XVII bei +20 °C und 65 % r.F., mindestens 12 Monate ab Herstellungsdatum. Herstellungsdatum siehe Verpackungsaufdruck.



Creteo® Special CC 477

BVM C35/45/XC4/XD1/XS1/XF3/XA1/WA/F5

Allgemeine Hinweise:

Mit diesem Merkblatt werden alle früheren Ausgaben ungültig.
Zeitabhängige Werte beziehen sich auf Normklimabedingungen (+20 °C/65 % r.F.). Diese können durch Umgebungsfaktoren wie Temperatur, Feuchtigkeit und Art des Substrats variieren.
Die Angaben wurden sorgfältig und gewissenhaft erstellt, allerdings ohne Gewähr für Richtigkeit und Vollständigkeit und ohne Haftung für die weiteren Entscheidungen des Benutzers. Die Angaben für sich alleine begründen kein Rechtsverhältnis oder sonstige Nebenverpflichtungen. Sie befreien den Kunden grundsätzlich nicht, das Produkt auf seine Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck eigenständig zu prüfen.
Unsere Produkte unterliegen, wie alle enthaltenen Rohstoffe, einer kontinuierlichen Überwachung, wodurch eine gleichbleibende Qualität gewährleistet ist.
Für weitere Fragen wenden Sie sich an Ihren Verkaufsberater oder Fachhandel.
Den aktuellen Stand unserer technischen Merkblätter finden Sie auf unserer Homepage bzw. können in der zuständigen Geschäftsstelle angefordert werden.