

# MasterFlow 928

## Zementärer, schwindkompensierter Präzisionsvergussmörtel für Maschinenfundamente, Schienen, Stützen und Stahlzargen

### MATERIALBESCHREIBUNG

MasterFlow 928 ist zementärer Präzisionsvergussmörtel mit sehr hohen Früh- und Endfestigkeiten für Vergusshöhen von 5 - 100 mm. MasterFlow 928 besteht aus schwindkompensierten Zementen, einer abgestimmten Quarzsand-Sieblinie sowie speziellen Additiven.

### ANWENDUNGSBEREICHE

Typische Einsatzbereiche von MasterFlow 928:

- Last abtragende, stützende, kraftschlüssige Verbindung zwischen Betonfundamenten und Maschinen, Stahlfußplatten, Stahlschienen (Kranbahnschienen) und Hochregalstützen.
- Präzisionsverguss von Maschinen, Turbinen, Pumpen und Generatoren.
- Kraftschlüssiges Vergießen von Beton-Fertigteilstützen in Köcherfundamenten.
- Hohlraumfreie Verbindung von Einbauteilen mit unbewehrtem Beton oder Stahlbeton.
- Innen und außen einsetzbar.

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Entspricht der DAfStb - Richtlinie (VeBMR) „Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel.“
  - Fließmaßklasse f3
  - Schwindklasse SKVM I
  - Frühfestigkeitsklasse A
  - Druckfestigkeitsklasse C 60/75
- Ergibt eine nahtlose, risse- und hohlraumfreie Verbindung, die einen ruhigen Maschinenlauf und dadurch präziseres Arbeiten und geringeren Maschinenverschleiß bewirkt.
- Kraftschlüssige, stützende Verbindung, bewirkt eine gleichmäßige Lastabtragung zum Fundament.
- Hochfließfähig, füllt horizontale Hohlräume weitgehend selbstverlaufend.
- Pumpfähig (im offenen System mit separatem Mischer sowie Förderpumpe).
- Hohe Früh- und Endfestigkeiten
- Schwindkompensiert, rissfreie, maßgenaue und volumenbeständige Aushärtung des Mörtels.
- Frost und Tausalzbeständig
- Chloridfrei, verursacht keine Korrosion an Stahl.
- Sulfatwiderstandsfähig.
- Wasserundurchlässig.
- Anwendbar für die Expositionsklassen XC 1-4, XD 1-3, XS 1-3, XF 1-4 und XA 1-2 wie in DIN EN 206-1 beschrieben.
- Zertifiziert nach DIN EN 1504 Teil 6.

### VERARBEITUNG

#### (a) Untergrundvorbehandlung

Schmutz, Öl, lose Teile und Zementschlämme entfernen. Den Untergrund mattfeucht halten. Pfützen vermeiden! Die Schalung muss zum Untergrund dicht, gut verankert und beim Vergießen von Maschinen mindestens 2 cm höher sein als die Unterseite der zu untergießenden Platte. Undichte Schalungen können mit Fugendichtstoff abgedichtet werden.

Wichtige Voraussetzung ist eine genügend große Einfüllöffnung sowie eine entsprechende Entlüftungsmöglichkeit auf der Gegenseite. Die Entlüftungsöffnung soll dabei höher liegen als die Einfüllöffnung. Bei Stahl und anderen Metallflächen wird eine optimale Haftung erreicht, wenn diese durch Sandstrahlen (SA 2½) vorbehandelt werden. Stahl- und Eisenteile müssen innerhalb von 12 Stunden nach dem Entrosten mit MasterFlow 928 Vergussmörtel bedeckt sein.

#### (b) Mischen

MasterFlow 928 möglichst am Verarbeitungsort in einem Zwangsmischer oder mit einem geeigneten Rühr- oder Mischwerkzeug (z. B. von der Firma Collomix) als Aufsatz auf eine leistungsstarke Bohrmaschine mischen.

Ca. 3,6 L kühles Anmachwasser für 25 kg MasterFlow 928 in einem stabilen, saubereren, runden (Ø ca. 35 cm) und ausreichend hohen Anrührreimer mit ca. 30 l Fassungsvermögen vorlegen. MasterFlow 928 zugeben und ca. 3 Minuten kontinuierlich mischen.

#### (c) Verarbeitung

##### Umgebungsbedingungen

Die Oberflächen- und Umgebungstemperatur muss mindestens +5 °C betragen.

##### Einschalen

Schalungen müssen aus widerstandsfähigem Material hergestellt werden und dicht sein, um das Auslaufen des Vergussmörtels zu verhindern. Undichte Schalungen können mit Fugendichtstoffen abgedichtet werden.

##### Vergießen

Vor dem Vergießen sicherstellen, dass das Fundament oder die Bodenplatte keinen Vibrationen durch in der Nähe aufgestellten Maschinen ausgesetzt ist. Übermäßige Vibrationen können das Auslaufen des Vergussmaterials verursachen und den Erhärtungsprozess beeinträchtigen. Die Vibrationen können durch Platzierung eines Wassergefäßes an der zu vergießenden Stelle ermittelt werden. Beim Untergießen großer Fußplatten muss ein Rüttler eingesetzt werden. Bei kleinen, unzugänglichen Flächen kann durch Bewegen von Ketten oder Drahtschlingen im frischen Mörtel das Fließen des Mörtels erleichtert werden.

# MasterFlow 928

## Zementärer, schwindkompensierter Präzisionsvergussmörtel für Maschinenfundamente, Schienen, Stützen und Stahlzargen

MasterFlow 928 nur von einer Seite einbringen, bei großflächiger Verarbeitung möglichst von der Plattenmitte aus mit Trichter oder Schlauch vergießen. Ankerlöcher zuerst vergießen, danach den Verguss in der Fläche ausführen. Die Entlüftung von Hohlräumen ist sicherzustellen. MasterFlow 928 innerhalb von 90 Minuten verarbeiten.

### VERBRAUCH

25 kg sind ausreichend für einen Hohlraum von ca. 12 Liter.

### NACHBEHANDLUNG

Frei liegende Mörtelflächen mit feuchten Tüchern oder Polyethylenfolie vor Austrocknung schützen. Schalungen können nach ca. 12 Stunden entfernt werden.

### REINIGUNG DER WERKZEUGE

Werkzeuge unmittelbar nach Gebrauch mit Wasser reinigen, im angetrockneten Zustand ist nur mechanisches Abschaben möglich.

### VERARBEITUNGSZEIT

Ca. 90 Minuten (bei + 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit). Höhere Temperaturen verkürzt, niedrigere Temperaturen verlängert die Verarbeitungszeit.

### VERPACKUNG

MasterFlow 928 wird im 25kg Papiersack geliefert.

### LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Gebinde sind trocken nicht dauerhaft über +30 °C zu lagern. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerfähigkeit ungeöffneter Originalgebinde 12 Monate.

### GISCODE

Deutschland: Gefahrstoff-Informationssystem Berufsgenossenschaften der Bauwirtschaft: GISCODE ZP 1.

### BITTE BEACHTEN

- MasterFlow 928 nicht bei Temperaturen unter + 5 °C und über + 30 °C verarbeiten.
- Das Vergießen mit MasterFlow 928 ersetzt nicht die Verankerung durch Schrauben oder Bolzen.
- Für den Verguss von Löchern und Aussparungen bis 50 mm Querschnitt sowie bei Anwendungsbereichen, die eine extrem frühe und hohe Belastung der Vergussarbeiten erfordern, ist MasterFlow 960 zu verwenden.

- Bei längerer Standzeit bzw. weiten Transportwegen ist angemischtes MasterFlow 928 vor der Verwendung mit einem Rührholz kurz durchzurühren.
- Mischen und Vergießen muss kontinuierlich durchgeführt werden.
- Bei langen Vergussstrecken ggf. Bereiche abstellen und abschnittsweise verfüllen.
- Bei Kontakt zwischen zementgebundenen Baustoffen und Nichteisenmetallen (z. B. Aluminium, Kupfer, Zink) können unter bestimmten Voraussetzungen unerwünschte Wechselwirkungen auftreten. Bitte wenden Sie sich an den technischen Service von Master Builders Solutions.

### PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN/ SCHUTZMAßNAHMEN

- MasterFlow 928 enthält Zement: Verursacht schwere Augenschäden. Verursacht Hautreizungen. Kann die Atemwege reizen.
- Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Schutzhandschuhe (z. B. nitrilgetränkte Baumwollhandschuhe) und Augen-/Gesichtsschutz tragen. Einatmen von Staub vermeiden. Bei Kontakt mit den Augen: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei Einatmen: An die frische Luft bringen und in einer Position ruhigstellen, die das Atmen erleichtert. Bei Kontakt mit der Haut: Mit viel Wasser und Seife waschen und anschließend mit pflegender Hautcreme (pH-Wert ca. 5,5) eincremen. Bei Hautreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen.
- Das Produkt ist nicht brennbar. Deshalb sind keine besonderen Brandschutzmaßnahmen erforderlich.
- Wassergefährdungsklasse: 1 (Selbsteinstufung).
- Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.
- Bitte beachten Sie auch die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge auf der Verpackung. Diese sind auch den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport.

# MasterFlow 928

Zementärer, schwindkompensierter Präzisionsvergussmörtel für Maschinenfundamente, Schienen, Stützen und Stahlzargen

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Produktdaten			
Eigenschaft	Norm	Daten	Einheit
Bindemittelbasis	Schwindkompensierte Zemente mit Additiven		
Größtkorn		ca. 1	mm
Anmachwassermenge	pro 1 kg Pulver pro 25kg Sack	145 3,6	ml l
Untergrund- und Verarbeitungstemperatur	-	+5 bis +30	°C
Frischmörteldichte	-	ca. 2,3	kg/l
Schichtstärke (min. – max.)	-	5 – 100	mm
Verarbeitungszeit*	-	ca. 90	min
Aushärtezeit* - Entfernen der Schalung nach - Inbetriebnahme von Maschinen nach		ca. 12 ca. 24	h
Servicetemperatur (nach Aushärtung)		-30 bis +80	°C
Fließmaßklasse	DAfStb VeBMR RiLi	f3 (≥ 750 mm)	-
Schwindklasse	DAfStb VeBMR RiLi	SKVM I	-
Frühfestigkeitsklasse	DAfStb VeBMR RiLi	A (≥ 40 N/mm <sup>2</sup> n. 24h)	-
Druckfestigkeitsklasse	DAfStb VeBMR RiLi	C 60/75	-
Expositionsklassen	DIN EN 206	XC 1-4, XD 1-3, XS 1-3, XF 1-4, XA 1-2	
Fließmaß*(Rinne) / Ausbreitmaß* sofort + 5 Min. 30 Min. 60 Min. 90 Min.	DAfStb VeBMR RiLi	≥ 800 / ≥ 250 ≥ 800 / ≥ 240 ≥ 780 / ≥ 240 ≥ 780 / ≥ 240	mm
Quellmaß* nach 24h	DAfStb VeBMR RiLi	≥ 0,1	Vol.%
E-Modul (dynamisch)	DIN EN13412	≥ 40.000	N/mm <sup>2</sup>
Biegezug- / Druckfestigkeit* (4x4x16cm Prismen) 24 h 7 Tage 28 Tage 90 Tage	DIN EN 196-1	≥ 7 / ≥ 50 ≥ 10 / ≥ 80 ≥ 10 / ≥ 90 ≥ 10 / ≥ 95	N/mm <sup>2</sup>
Auszieh Widerstand (bei 75 kN Last)	DIN EN 1504-6	≤ 0,6	mm
Brandverhalten	DIN EN 13501-1	Klasse A1 <sub>fi</sub>	-

\* Bei + 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern diese Zeiten. Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte.

# MasterFlow 928

**Zementärer, schwindkompensierter Präzisionsvergussmörtel für  
 Maschinenfundamente, Schienen, Stützen und Stahlzargen**

## CE-KENNZEICHNUNG (EN 1504-6)



## Ü-ZEICHEN:



### Kontaktadressen für Beratung

**Master Builders Solutions Deutschland GmbH  
 Geschäftsbereich Construction Systems**  
 Donnerschwer Straße 372  
 D-26123 Oldenburg  
 Tel. +49 (0)441 3402-251  
 Fax +49 (0)441 3402-333  
 construction-systems-de@mbcc-group.com  
 www.master-builders-solutions.de

**PCI Bauprodukte AG  
 Master Builders Solutions**  
 Im Schachen  
 CH-5113 Holderbank  
 Tel. +41 (0)58 958 22 44  
 Fax +41 (0)58 958 32 55  
 Info-as.ch@mbcc-group.com  
 www.master-builders-solutions.ch

**Master Builders Solutions GmbH  
 Geschäftsbereich Construction Systems**  
 Roseggerstraße 101  
 A-8670 Krieglach  
 Tel. +43 (0)3855 2371 280  
 Fax +43 (0)3855 2371 283  
 office.austria@mbcc-group.com  
 www.master-builders-solutions.at

### Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Daten, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Abweichende Empfehlungen zu den Angaben in den technischen Merkblättern sind nur dann verbindlich, wenn sie von uns schriftlich bestätigt werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen gegenüber Dritter sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert oder unter [www.master-builders-solutions.de](http://www.master-builders-solutions.de) heruntergeladen werden kann.

® = registered trademark of a MBCC Group member in many countries of the world.  
 Stand April 2021