

# TEFROTEX® M-Industriefußboden

## Industriefußboden

### auf kunststoffmodifizierter Zementbasis

#### Ausführung:

- als Verbundestrich auf Stahlbetonuntergrund einschichtig, in besonderen Fällen zweischichtig. Fugen im Betonuntergrund müssen in jedem Fall übernommen werden!
- als Trennlagenestrich oder Estrich auf Dämmschichten
- Grundlage DIN EN 13813, DIN 18560 Teil 1-4, Teil 7

#### Eigenschaften:

- Schwindarm
- Fugenlos
- Hochverschleißfest
- widerstandsfähig gegen hohe Flächenpressungen
- widerstandsfähig gegen Stoß und Schlag
- trittsicher
- pflegeleicht
- physiologisch unbedenklich umweltverträglich

beständig gegen:

- Wasser, Frost und Tausalz
- aliphatische Kohlenwasserstoffe
- Öl, Bremsflüssigkeit, Bohr- und Schneidemulsion
- el. ableitfähig: Ableitwiderstand ca. 107Ohm

#### Technische Daten:

##### Empfohlene Einbaudicken

Einbauhöhe:

Im Verbund auf Tragbeton 10 - 30 mm

Auf Trennlage oder Dämmschicht 35 - 100 mm

Festigkeit:

an Prismen 4x4x16 cm - nach 28 Tagen:

Druckfestigkeit: ca. 45 N/mm<sup>2</sup>

Biegefestigkeit: ca. 6 N/mm<sup>2</sup>

Oberflächenbeschaffenheit:

leicht strukturiert, Rutschhemmung R 11

#### Bauseitige Vorbedingung:

Der Tragebeton, Mindestfestigkeitsklasse B 25, muß statischen und konstruktiven Anforderungen entsprechen; zum kraftschlüssigen Verbund rissfrei, frei von losen und mürben Bestandteilen und aufgeschlammten Feinstteilen sein.

Er darf nicht durch Öl, Farbe, Mörtelreste, Zementschlämme o.ä. und andere den Erhärtungsprozeß und den Verbund schädigende Stoffe verunreinigt sein.

Die Oberfläche muß rau und offenporig sein. Die Ebenheit sollte DIN 18 202, Tab. 3, Zeile 3 entsprechen. Oberflächenfestigkeit 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

Erforderliches Gefälle soll mind. 1,5 % betragen.

Im übrigen muß der Tragbeton DIN 18 560, Teil 7, Abs. 4.1, sowie Teil 3, Abs. 4.1, entsprechen.

Ferner darf keine Zugluft während und nach der Verlegung des Industriefußbodens auftreten.

Fenster und Türöffnungen müssen verschlossen sein.

Die Luft- und Tragbetontemperatur darf +5°C nicht unterschreiten.

Vorbehandlung durch den Verleger, je nach Erfordernis:

- Mechanisches Fräsen
- Kugelstrahlen
- Flammstrahlen
- Hochdruckwasserfräsen

20.06.2017