

FASSAWRAP GLASS

TECHNISCHES DATENBLATT

Strukturverbinder aus unidirektionaler,
hochfester HV-Glasfaser



Zusammensetzung

FASSAWRAP GLASS ist ein Strukturverbinder bestehend aus unidirektionalen, hochfesten Schnur aus HV-Glasfaser, zu imprägnieren mit dem Epoxdharz FASSA EPOXY 200.

Lieferung

- Rollen zu 10 m mit Durchmesser von 10 mm

Verwendung

Der Strukturverbinder aus Glasfaser FASSAWRAP GLASS wird zur Herstellung von Strukturverbindungen in Verbindung mit den strukturellen Verstärkungssystemen FRP oder FRCM verwendet.

Dank seiner hohen Zugfestigkeit, der ausgezeichneten Ermüdungsfestigkeit und der hohen Korrosionsbeständigkeit (z.B. Chloridvorkommen), ermöglicht es eine erhöhte Verbundwirkung zwischen den strukturellen Verstärkungssystemen der Linie FASSATEX GLASS SYSTEM oder FASSANET ZR SYSTEM und der Unterlage aus Stahlbeton oder Mauerwerk.

FASSAWRAP GLASS ist ein Bestandteil des Konsolidierungssystems FASSANET ZR SYSTEM: Betreffend die Verwendungsmodalitäten ist das technische Datenblatt des Systems einzusehen.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss von gesunder Struktur sein und sich für den Einbau und die Verankerung des Strukturverbinders FASSAWRAP GLASS eignen.

Betonuntergrund

Eventuelle Rückstände von Fetten, von Kohlenwasserstoffen, von Tensioaktiven, von Farbanstrichen, von Zementschlämmen sowie alle bröckeligen Teile sind durch Verwendung geeigneter Geräte präventiv zu entfernen. Glatte Betonoberflächen müssen passend gebürstet werden, um ein Aufräumen in geeigneter Form zu gewährleisten. Im Falle geschädigter Stahlbetonbauten ist der marode und sich ablösende Beton bis zum Erhalt eines festen, beständigen und rauen Untergrunds abzutragen. Die Instandsetzung durch Verwendung geeigneter Strukturmörtel ausführen; wenn der Eingriff auch die Armierungseisen miteinbezieht, so sind diese von Rostrückständen aller Art zu befreien und präventiv mit einer Passivierungsschlämme zu behandeln.

Mauerwerksuntergrund

Im Falle geschädigter Mauerwerksbauten sind die maroden und sich ablösenden Mauerwerksteile bis zum Erhalt eines festen, beständigen und rauen Untergrunds abzutragen. Nach dem Abfräsen aller Untergründe sind Schmutz, Staub und eventuelle Verarbeitungsrückstände zu entfernen. Eventuelle Instandsetzungs- und Ausgleichsmaßnahmen an der Wandverkleidung durch Verwendung kompatibler Mörtel ausführen. Bei FRP-Verstärkungssystemen ist immer ein Oberflächenausgleich vorzunehmen.

Anwendung

Vorbereitung und Einbau bei FRP Verstärkungssystemen

- Nicht durchgehende Verbinder: das Zuschneiden des Verbinders laut den in der Projektierungsphase festgelegten Abmessungen (mindestens 15 cm der freie und zu zerfasernde Teil und mindestens 20 cm der zu verankernde Teil) vornehmen; den in das Innere des Schlitzes einzusetzenden Abschnitt abdecken, ein äquivalentes Stück Gaze verrücken und den entsprechenden Abschnitt mit FASSA EPOXY 200 imprägnieren; die Gaze wieder in ihre ursprüngliche Position bringen; die Oberfläche des Verbinders bei noch frischem Imprägniermittel mit ausschließlich trockenem Kiessand mit einer Korngröße bis zu 1 mm bestäuben.
- Durchgehende Verbinder: das Zuschneiden des Verbinders laut den in der Projektierungsphase festgelegten Abmessungen (mindestens 15 cm der freie und zu zerfasernde Teil) vornehmen; den in das Innere des Schlitzes einzusetzenden Abschnitt mit dem Harz FASSA EPOXY 200 imprägnieren; die Oberfläche des Verbinders bei noch frischem Imprägniermittel mit ausschließlich trockenem Kiessand mit einer Korngröße bis zu 1 mm bestäuben.

Der Einbau der Verbinder sieht folgende Arbeitsphasen vor:

- Auf dem Untergrund den Bohrschlitz für den Einbau des Verbinders FASSAWRAP CARBON anfertigen. Der Schlitz muss einen Durchmesser aufweisen, der mindestens 1,5 Mal den Nenndurchmesser des verwendeten Verbinders beträgt.
- Den Schlitz von Bohrstaub aller Art und von lockerem Material durch Absaugen oder Druckluft befreien.
- Einen geneigten oder vertikalen Schlitz im Bodenbereich mit FASSA EPOXY 200 verfüllen, einen horizontalen oder vertikalen Schlitz im Deckenbereich mit FASSA EPOXY 400. Das Verfüllen erfolgt durch Eingießen oder Strangpressen des Harzes.
- Den zuvor vorbereiteten Verbinder FASSAWRAP GLASS in den Schlitz einsetzen und mithilfe einer Metalltraufel überschüssiges Harz abtragen.
- Den freien Abschnitt des Verbinders zerfasern: Die Fasern oberhalb des anzuschließenden Bauteils fächerförmig anordnen und mit FASSA EPOXY 200 imprägnieren; dabei ist darauf zu achten, dass noch vor der Zerfaserung auf dem Untergrund eine erste Schicht desselben Produktes aufgetragen wird.
- Ist auf dem Verbundwerkstoff die Auftragung eines Deckmörtels auf Zementbasis vorgesehen, so wird die noch frische Imprägnierung mit unbedingt trockenem Quarzsand in Korngröße bis zu 1 mm bestäubt, der die Unterlage für den Mörtelauftrag schafft. Nach abgeschlossener Vernetzung des Imprägniermittels kann mit dem Auftrag des ausgewählten Deckmörtels begonnen werden.

Vorbereitung und Einbau auf FRCM Verstärkungssystemen

Betreffend die Verwendungsmodalitäten bei der Realisierung des FRCM Verstärkungssystems ist das **"Handbuch für Vorbereitung und Einbau"** des Systems **FASSANET ZR SYSTEM** einzusehen.

Hinweise

- Produkt für den professionellen Gebrauch.
- Vor dem Einbau des Verbinders FASSAWRAP GLASS ist immer das technische Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt des Epoxyharzes FASSA EPOXY 200 einzusehen.
- FASSAWRAP GLASS ist ein Artikel und es ist aufgrund der geltenden europäischen Bestimmungen (Ver. 1906/2007/EG - REACH) nicht erforderlich, dass ein Sicherheitsdatenblatt angefertigt werden muss.
- Die Verbinder sind gemäß der im Projekt vorgesehenen Konfiguration auszurichten.

Lagerung

An einem überdachten und trockenen Ort.

Qualität

FASSAWRAP GLASS wird im hauseigenen Labor gründlich und fortlaufend kontrolliert.

Technische Daten

Eigenschaften	Prüfmethode	Leistungsfähigkeiten des Produkts
Zusammensetzung AR-Glasfaser	ISO 11667:1997	ca. 56 Gewichtsprozent ca. 48 Volumenprozent
Zusammensetzung wärmehärtendes Epoxydharz	-	ca. 44 Gewichtsprozent ca. 52 Volumenprozent
Faserart	EN 15422	Alkalibeständige Glasfaser (gemäß EN 15422)
Nenndurchmesser	-	10 mm
Widerstandsfläche insgesamt (Hart + Faser)	-	78,5 mm ²
Äquivalenter mittlerer Durchmesser des sandgestrahlten Verbinders	CNR-DT 203/2006	12 mm
Glasübergangstemperatur des Harzes	ISO 11357- 2:2013	61°C
Mittlere Bruchlast	Ministerielle Richtlinien FRM	39600 N
Ultimative Zugfestigkeit der Fasern	Ministerielle Richtlinien FRM	505 MPa (Mittelwert) 496 MPa (Charakteristischer Wert)
Mittleres Zugsteifigkeitsmodul	Ministerielle Richtlinien FRM	80381 MPa
Bruchdehnung	Ministerielle Richtlinien FRM	2%

Verbrauchswerte für Imprägnierungen

Verbrauch von FASSA EPOXY 200	42-64 g/m
-------------------------------	-----------

Die angeführten Angaben beziehen sich auf Laborversuche; beim praktischen Baustellengebrauch könnten sie sich je nach Anwendungsbedingungen erheblich verändern. Der Anwender hat auf jeden Fall die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck zu überprüfen und trägt für die sich aus dem Gebrauch ergebenden Folgen die alleinige Verantwortung. Die Firma Fassa behält sich das Recht vor, technische Abänderungen ohne jegliche Vorankündigung vorzunehmen.

Technische Spezifikationen in Hinblick auf den Gebrauch der Produkte von Fassa Bortolo im Struktur- oder Brandschutzbereich sind nur dann von offiziellem Charakter, wenn sie vom "Technischen Kundendienst" und von der "Forschungsentwicklung und Qualitätssicherung" Fassa Bortolo erteilt werden. Sofern erforderlich, wenden Sie sich an den Technischen Servicedienst des jeweiligen Landes (IT: area.technica@fassabortolo.com, ES: asistencia.tecnica@fassabortolo.com, PT: assistencia.tecnica@fassabortolo.com, FR: bureau.technique@fassabortolo.fr, UK: technical.assistance@fassabortolo.com).

Es wird daran erinnert, dass laut den geltenden Rechtsvorschriften für obgenannte Produkte eine Beurteilung von Seiten der beauftragten Fachperson erforderlich ist.