

Thermozell Type 250



Technische Daten

	Fertigmischung 250	Fertigmischung 250 rapid	Sackware 250 rapid
Bemessungswert der Wärmeleitfähigkeit W/mK	≤ 0,090	≤ 0,090	≤ 0,090
Schüttdichte der trockenen Mischung nach EN 1097-3 kg/m ³	210 +/- 5 %	210 +/- 5 %	210 +/- 5 %
Rohdichte des Frischmörtels kg/m ³	ca. 350	ca. 350	ca. 350
Trockenrohddichte des gebundenen EPS nach EN 1602 kg/m ³	250 +/- 10 %	250 +/- 10 %	250 +/- 10 %
Druckfestigkeit nach EN 826 kPA	≥ 200	≥ 200	≥ 200
Wasserdampfdiffusionswiderstand my	μ = 7	μ = 7	μ = 7
Brandverhalten nach EN 13501-1	E	E	E
Sackinhalt	80 Liter	80 Liter	200 Liter
Säcke pro Palette	15 Stk. (1,2 m ³)	15 Stk. (1,2 m ³)	12 Stk. (2,4 m ³)
Korngröße EPS-Material	≤ 8 mm	≤ 8 mm	≤ 8 mm
Mindesteinbaustärke	≥ 30 mm	≥ 30 mm	≥ 30 mm
Wasserzugabe pro Sack	7,5 – 9 Liter	5 – 7 Liter	ca. 15 Liter
Bindemittelgehalt je m ³ lt. Vorgabe CEM I/II 42,5 R bzw. 52,5 R	187,5 kg	187,5 kg	187,5 kg
Verarbeitungszeit	mind. 25 Minuten bei 20 °C und 65 % rLf	mind. 15 Minuten bei 20 °C und 65 % rLf	mind. 15 Minuten bei 20 °C und 65 % rLf
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +30 °C	+5 bis +30 °C	+5 bis +30 °C
Belegereife abhängig von CM-Messung/Bauklima	nach 10 Tagen	nach 24 Stunden	nach 24 Stunden