

# Fibrofor DIAMOND

Hochleistungs-Monofaser

## EINMISCHHINWEISE FÜR BETONWERKE

### LAGERUNG

Die Fasern dürfen nicht nass werden, immer trocken lagern!

### VERPACKUNG

Palette	250 kg
Karton	10 kg
Beutel	10 x 1 kg

### DOSIERUNG

2,0 - 3,0 kg pro m<sup>3</sup> Beton als konstruktive Bewehrung  
Dosierhöhe gemäß statischer Bemessung oder Lieferantenangabe

### INFORMATIONEN

Bitte technisches Datenblatt beachten!  
Die aufgeführten Hinweise sind Erfahrungswerte und können situationsbedingt abweichen.

Referenzen <https://www.fabrino.eu/referenzen/>  
Downloads <https://www.fabrino.eu/produkte/diamond>

### FASERZUGABE

Die Zugabe der DIAMOND im Betonwerk erfordert eine leicht verlängerte Mischzeit, abhängig von der Mischleistung. Bei speziellen Mischungen von Sonderprodukten kann eine längere Mischzeit erforderlich werden. DIAMOND kann mit allen uns bekannten Zusatzmitteln problemlos verarbeitet werden.

### MISCHVORGANG

#### 1. Vorversuche

Vor der ersten Produktion müssen aussagekräftige Vorversuche bezüglich des Einmischverhaltens und der Konsistenzklasse durchgeführt werden!

Die Fasern sollen im Zwangsmischer eingemischt werden, NICHT im Fahrmischer!

#### 2. Einmischen im Zwangsmischer | empfohlen

Die nicht wasserlöslichen Papierbeutel müssen vor dem Einmischen der Fasern entfernt werden.

Die Faserzugabe erfolgt sofort mit dem Einbringen des Sand-Kies-Gemisches in den Mischer, im besten Fall schon im Materialaufzug.

Mischzeit so wählen, dass die Fasern im Beton gleichmäßig verteilt sind (die Mischzeit kann sich dadurch erhöhen).

Die Mischzeit ist abhängig vom Mischertyp und der Betonrezeptur.

Gesamtmischzeit:

Dosierung mit 2 kg/m<sup>3</sup> → ca. 180 Sekunden

Dosierung mit 3 kg/m<sup>3</sup> → ca. 240 Sekunden

#### 3. Konsistenz des Faserbetons

„Verlust“ von jeweils einer Konsistenzklasse durch die Faserzugabe und/oder das Pumpen des Faserbetons berücksichtigen.

Anpassung der Konsistenzklasse durch die Zugabe von Fließmittel/Betonverflüssiger, NICHT durch Wasser.

Fließmittel erst nach der homogenen Durchmischung des Faserbetons hinzugeben.

#### 4. Visuelle Kontrolle

Vor dem Entleeren des Zwangsmischers die homogene Verteilung der Fasern visuell kontrollieren.

#### 5. Einmischen im Fahrmischer

Bei Zugabe der DIAMOND im Fahrmischer kann eine homogene Einmischung NICHT garantiert werden.

Vor dem Entleeren des Fahrmischers auf der Baustelle muss der Transportbeton nochmals 1 - 2 Minuten mit schnellster Umdrehungszahl durchgemischt werden.

Pro m<sup>3</sup> Beton bei schnellster Umdrehung 2 Minuten mischen (z. B. bei 6 m<sup>3</sup> Inhalt mindestens 12 Minuten zusätzliche Mischzeit).

## DIE DIAMOND FASER

- Hochleistungs-Monofaser für die konstruktive Betonbewehrung
- Statische Bemessungen werden gemäß Eurocode 2 nach der Finite-Elemente-Methode durchgeführt
- Keine Korrosionsprobleme an der Oberfläche (im Vergleich zur Stahlfaser)
- Häufig deutliche Kosteneinsparung (im Vergleich zu Mattenbewehrung bzw. Stahlfasern)
- Reduzierung von Frühschwindrissen
- Hohe Nachrisszugfestigkeit (ähnlich Makrofaser)
- Geforderte Rissbreitennachweise können ohne zusätzliche Stahlbewehrung geführt werden
- Die DIAMOND ist auf statische Wirksamkeit geprüft (nach EN 14889-2 Klasse II und System 1)
- Umweltzertifikat (EPD/Environmental Product Declaration) mit CO<sub>2</sub>-Footprint

