

# Fibrofor HIGH GRADE

Hochleistungs-Mikrofaser

## EINMISCHHINWEISE FÜR BETONWERKE

### LAGERUNG

Die Fasern dürfen nicht nass werden, immer trocken lagern!

### VERPACKUNG

Palette 300 kg  
Karton 25 x 12 kg  
Beutel 12 x 1 kg

### DOSIERUNG

1 kg pro m<sup>3</sup> Beton  
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/highgrade>

### FASERZUGABE

Die Zugabe der HIGH GRADE im Betonwerk zur Trockenmischung erfordert keine verlängerte Mischzeit. Die eingestellten Mischzeiten der einzelnen Betonrezepturen können beibehalten werden. Bei speziellen Mischungen von Sonderprodukten kann eine längere Mischzeit erforderlich werden.  
HIGH GRADE 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 Fahrnischer!

#### 2. Einmischen im Zwangsmischer | empfohlen

Die 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.

Die eingestellte Mischzeit der Betonrezeptur kann beibehalten werden.

Mischzeit so wählen, dass die Fasern im Beton gleichmäßig verteilt sind.

Bei speziellen Mischungen von Sonderprodukten kann eine längere Mischzeit erforderlich werden.

#### 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 Fahrnischer

Bei Zugabe der HIGH GRADE im Fahrnischer kann eine homogene Einmischung NICHT garantiert werden.

Mindestens 1 Minute zusätzliche Mischzeit pro m<sup>3</sup> Beton bei schnellster Umdrehung.

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

## DIE HIGH GRADE FASER

- Kunststoff-Mikrofaser zur konstruktiven Bewehrung von Industrieböden, Rohbetonsohlen und Betonaußenflächen
- Statische Bemessungen werden gemäß Eurocode 2 nach der Finite-Elemente-Methode durchgeführt
- HIGH GRADE erfüllt die Norm EN 14889-2 und garantiert somit die gleichbleibend hohe Qualität
- Keine Korrosionsprobleme an der Oberfläche (im Vergleich zur Stahlfaser)
- Häufig deutliche Kosteneinsparung (im Vergleich zu Mattenbewehrung bzw. Stahlfasern)
- Schweizer Produkt, seit mehr als 25 Jahren am Markt
- Reduzierung von Frühschwindrissen um bis zu 80 %
- Die HIGH GRADE darf in Deutschland nicht für tragende/aussteifende Bauteile verwendet werden (z. B. tragende Wände oder Stützen auf der Bodenplatte)!
- Umweltzertifikat (EPD/Environmental Product Declaration) mit CO2-Footprint

