

APPLIKATIONSPROBLEME

TROUBLESHOOTING ANLEITUNG BEI SPRITZBETON-PERFORMANCE PROBLEMEN

| Problem in Bezug auf | Lösungsansatz | Problembehandlung |
|----------------------|---|---|
| Verdichtung | Optimierung der Matrix durch Verfeinerung des Mix-Designs | Optimale Siebkurve |
| | | Feinanteilgehalt > 450 kg/m ³ |
| | | Zugabe von Zuschlägen |
| | Erhöhung der Verdichtungsenergie | Düsenabstand 1.5 – 2.0 m |
| | | Luftdruck 3.5 – 4.5 bar |
| | | Reinigen des Spritzkopfes |
| Reaktion | Abbinde- und Härteprozesse des Betons verbessern | Beschleunigerverbrauch prüfen |
| | | Wassergehalt reduzieren |
| | | Zementgehalt erhöhen |
| | | Beschleunigerdosis erhöhen |
| | | Beschleuniger wechseln |
| | | Zement mit hohem C3A-Gehalt benutzen |
| | | Zement mit grösserer Mahlfineinheit benutzen |
| Mischung | Reduzieren der Klebrigkeit | Feinanteil reduzieren |
| | | Wassergehalt erhöhen |
| | | Verflüssigertyp wechseln |
| | | Verflüssigerdosis verringern |
| | Erhöhen der Homogenität | Maschine warten |
| | | Luftdruck 3.5 – 4.5 bar |
| | | Verwenden eines Sprühkopffrotors |
| | | Spritzkopf reinigen |
| Pulsieren | Erhöhen der Zylinderfüllung | Reduzieren der Förderleistung |
| | | Einsatz von fliessfähigem Beton (F5-F6) |
| | | Maschine warten |
| Abbindeverhalten | Abbinde- und Härteprozesse des Betons verbessern | Betontemperatur erhöhen |
| | | Tiefen w/z-Gehalt anzielen |
| | | Zementgehalt erhöhen |
| | | Beschleunigerdosis erhöhen |
| | | Zement mit hohem C ₃ A-Gehalt benutzen |
| | | Zement mit grösserer Mahlfineinheit benutzen |
| | | Betontemperaturverluste verhindern |