

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 Sprühkopfrotors
		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