

# Thermozell Type 400



## Technische Daten

	Fertigmischung 400	Fertigmischung 400 rapid	Sackware 400 rapid
Bemessungswert der Wärmeleitfähigkeit W/mK	≤ 0,120	≤ 0,120	≤ 0,120
Schüttdichte der trockenen Mischung nach EN 1097-3 kg/m <sup>3</sup>	275 +/- 5 %	275 +/- 5 %	275 +/- 5 %
Rohdichte des Frischmörtels kg/m <sup>3</sup>	ca. 420	ca. 420	ca. 420
Trockenrohddichte des gebundenen EPS nach EN 1602 kg/m <sup>3</sup>	350 +/- 10 %	350 +/- 10 %	350 +/- 10 %
Druckfestigkeit nach EN 826 kPA	≥ 500	≥ 500	≥ 500
Wasserdampfdiffusionswiderstand my	μ = 7	μ = 7	μ = 7
Brandverhalten nach EN 13501-1	A2	A2	A2
Sackinhalt	80 Liter	80 Liter	200 Liter
Säcke pro Palette	15 Stk. (1,2 m <sup>3</sup> )	15 Stk. (1,2 m <sup>3</sup> )	12 Stk. (2,4 m <sup>3</sup> )
Korngröße EPS-Material	≤ 8 mm	≤ 8 mm	≤ 8 mm
Mindesteinbaustärke	≥ 30 mm	≥ 30 mm	≥ 30 mm
Wasserzugabe pro Sack	10 – 12 Liter	8 – 10 Liter	ca. 20 Liter
Bindemittelgehalt je m <sup>3</sup> lt. Vorgabe CEM I/II 42,5 R bzw. 52,5 R	250 kg	250 kg	250 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