

## Receptmørtel

Receptmørtel er fremstillet på basis af et forud fastlagt blandingsforhold og med egenskaber, som forudsættes at være til stede ud fra et givet forhold mellem bestanddelene. DS/EN 1996-1-1 DK NA:2014 angiver styrkereferencer og visse betingelser for fremstilling og delmaterialer. Se også afsnittet Mørtelvalg. Et detaljeret notat om deklaration og dokumentation af styrkeværdier for receptmørtler og funktionsmørtler kan findes her.

Receptmørtel leveres som færdigblandet produkt fra fabrik eller som produkt til færdigblanding på byggepladsen. For såvel fabriks- som for byggepladsfremstillet receptmørtel gælder, at blandingsforholdet mellem bindemiddel eller -midler og tilslagsmateriale skal være angivet, ligesom evt. indhold af frysepunktssænkende midler skal være angivet. Eurocodes 6-systemet stiller krav til både fremstillingsmetode og egenskaber. Krav til mørtlens egenskaber gælder såvel for den friske som for den hærdnede mørtel. Fabriksfremstillet mørtel skal fremstilles og deklareres iht. EN 998-2. Hvis der for fabriksfremstillet mørtel skal anvendes specielle blande procedurer eller blandetider på byggepladsen, skal disse specificeres. Blandingsforholdet skal angives som forholdet mellem tørmasserne og således, at bindemidlets forholdstal - eller summen af bindemidlernes forholdstal - altid er 100.

Krav til receptmørtlers egenskaber	
Frisk mørtels egenskaber	Hærdnet mørtels egenskaber
<ul style="list-style-type: none"><li>• Åbningstid for færdigblandet mørtel kan deklarereres*</li><li>• Kloridindhold må max. være 0,1%Cl</li><li>• Ved typeprøvning bestemmes: Frisk mørtels konsistens Luftindhold Densitet</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Blandingsforhold skal angives**</li><li>• Trykstyrke - MC/ML - skal angives ved henvisning til en offentlig tilgængelig reference</li><li>• Densitet kan deklarereres</li><li>• Holdbarhed skal angives. Angives på baggrund af erfaringer indtil standardiseret prøvemethode foreligger</li></ul>

### Andre mørtler

Andre mørtler er i denne sammenhæng defineret som mørtler med andre bindemidler end kalk.

### Kalkmørtel

Kalkmørtel har kalk som eneste bindemiddel, og hærdningen kræver tilgang af kuldioxid. Ved den indledende udtørring bliver mørtlen stivere og mere åben for luftens tilgang, men først når vandindholdet er blevet tilstrækkeligt lille og antallet af åbne porer tilstrækkeligt stort, begynder karbonatiseringen. Under karbonatiseringen - hærdningen - udskilles calciumkarbonat som små krystaller på overfladen af sandskornene og de uopløste kalkhydratpartikler, hvorved mørtlen opnår sin styrke. På grund af luftens ringe indhold af kuldioxid foregår hærdningsprocessen kun langsomt, og da kuldioxidet skal være opløst i mørtelvandet, sker hærdningsprocessen også kun, når mørtlens vandindhold ligger inden for ret snævre grænser - mellem ca. 0,5 og 7 vægt%.

### Hydraulisk kalkmørtel

Hydraulisk kalkmørtel hærdner principielt på samme måde som fattige kalkmørtler, men med den forskel, at de hydrauliske bestanddele i hydraulisk kalk medfører en lidt langsommere styrkeudvikling end almindelig. Hydraulisk kalk kombineres ofte med kalk i mørtler betegnet KKh-mørtler og hvor recepten er angivet således, at summen af de to typer bindemiddel giver 100, eksempelvis KKh 20/80/475.