

Techninis aprašymas
Art. Nr. 0945

Injektionsharz EP

Tirpiklių neturinti, mažo klampumo 2-ju komponentų epoksidinė injektavimo derva.

Naudojimo sritys

Betono plyšių injektavimui ir užpildymui. Atspari druskoms, šalčiams, vandeniui po sukietėjimo. Atspari daugumai nekonzentruotu rūgščių, šarmų, riebalams ir tepalams.

Produkto savybės

Injektionsharz EP – tai tirpiklių neturinti, dviejų komponentų, mažo klampumo epoksidinė derva mineralinių statybinių konstrukcijų injektavimui.

Perdirbimas

Abu komponentai atitinkamai kiekiais tiekiami specialioje pakuotėje. Mišinio gamyba pateikta DBV-techniniame aprašyme "Anwendung von Reaktionsharzen" ("Reakcinių dervų naudojimas"), 3.2. dalyje "Verarbeiten von Reaktionsharzen auf Beton" („Reakcinių dervų naudojimas ant betono konstrukcijų“). Kietiklio komponentai (B) supilami į dervos komponentus (A). Jei nedideli kiekiai (iki 10 l), naudoti maišyklę priešpriešinės srovės principu. Didesniems kiekiams naudoti maišyklę su max. 400 aps./min. Mažiausias maišymo laikas 2 minutes. Kuo didesnis mišinio kiekis ir/arba kuo klampseni komponentai, tuo ilgiau reikia maišyti. Dryžių susidarymas parodo, kad išmaišy-

Duomenys apie produktą

	Komp. A	Komp. B	Mišinys
Tankis (20 °C):	1,12 g/cm ³	0,95 g/cm ³	1,05 g/cm ³
Klampus (23 °C):	720 mPas	130 mPas	460 mPas
Klampus (15 °C):	1630 mPas	190 mPas	1180 mPas
Klampus (8 °C):	3700 mPas	550 mPas	2530 mPas
Kvapas:	neutralus	aminų	silpnai aminų

Atsparumas spaudimui:	110 N/mm ²
Atsparumas lenkimui:	70 N/mm ²
Sukibibimas:	> 3,5 N/mm ² (betono lūžis)
Atsparumas tempimui:	50 N/mm ²
Ištempimas:	5%
Laisvas sumažėjimas:	1,346 mm/m
Kietėjimo sąlygos:	7d / 23 °C

ta nepakankamai gerai. Ypač atkreipti dėmesį, kad skirtingo klampumo komponentai, prilipę ant indo krašto, dugno ir maišyklės, būtų įmaišomi į bendrą masę. Pabaigoje mišinys perpilamas į kitą indą ir dar kartą išmaišomas, kol bus paruoštas naudojimui. Injekcinė medžiaga dengiama naudojant injekcinę pompą su manometru ir reguliuojamu spaudimu.

Vertikalaus paviršiaus injektavimo kryptis:

Iš apačios į viršų, pakeris tuo metu atlieka vėdinimo ir kontrolinę atidarymo funkciją. Ant horizontalių paviršių dirbama analogiškai. Sukietėjus injekcinėi dervai, išardyti pakerį ir likusius plyšius uždaryti su Reparaturmörtel EP 2K.

Perdirbimo temperatūra:

Aplinkos ir pagrindo temperatūra neturi būti žemesnė nei 8 °C. aukštesnėje temperatūroje džiūna greičiau, žemesnėje trumpiau.

Pagrindas

Plyšius reikia valyti pučiant suslėgtu oru (vengti alyvos patekimo). Vertikalių paviršių plyšius padengti su Reparaturmörtel EP 2K.

Skylės pakeriams gręžiami išilgai viso plyšio iš abiejų pusių, išlaikant 45° kampą, iki pusės statybos konstrukcijos ir atstumu, lygiu pušei konstrukcijos storio iki plyšio vidurio. Gylis sudaro mažiausiai 70% konstrukcijos storio, gręžinio skersmuo priklauso nuo "pakerio".

Maišymo santykis

2,4:1 ir 100:42 svorio dalių.
2,06:1 ir 100:48,6 tūrio dalių.

„Epoxidharze in der Bauwirtschaft und Umwelt“ („Epoksidinės dervos statyboje ir aplinkoje“), 2. leidinys, 2009 metai.

Perdirbimo nurodymai

Perdirbimo laikas:

40 min., esant 23 °C (kiekio dydis 1 kg).

Aukštesnėje temperatūroje perdirbimo laikas trumpesnis, žemesnėje temperatūroje – ilgesnis.

GISCODE: RE 01

100g mišinio džiovimo laikas, esant temperatūrai iki 40 °C:

23 °C = 42 min.

15 °C = 40 min.

8 °C = 40 min.

1000g mišinio džiovimo laikas, esant temperatūrai iki 40 °C:

23 °C = 39 min.

15 °C = 63 min.

8 °C = 131 min.

Kietėjimas pagal Šorą A/B:

Laikas	23 °C	15 °C	8 °C
24 h	99/65	72/18	--
48 h	95/73	98/70	--
72 h	97/81	95/75	87/70
168 h	98/84	94/77	89/79

Darbo įrankiai, valymas

Priešpriešinės srovės principo maišyklė, injekciniai prietaisai, rankiniai presai, perforatoriai. Darbo prietaisus jiems neapdžiūvus plauti skiedikliu V 101. dėvėti apsaugines pirštines!

Tiekimo forma, išėiga, sandėliavimas

Tiekimo forma:

Baltos skardos pakuotės 1 kg, 5 kg.

Išėiga:

1,1 kg/l tuštumos.

Sandėliavimas:

Uždaroje originalioje pakuotėje nesumaišytą vėsiai ir saugant nuo šalčio mažiausiai 9 mėn.

Saugumas, ekologija, utilizacija

Išsamesnę informaciją apie saugą transportuojant, sandėliuojant, naudojant ir utilizuojant bei ekologiją skaityti aktualiuose saugos duomenų lapuose ir brošiūroje

Pateikta informacija sudaryta remiantis paskutiniaus gamintojo gamybos ir panaudojimo techniniais duomenimis.

Kadangi medžiaga naudojama mums nedalyvaujant, techninio aprašymo turinys nėra gamintojo garantija. Duomenys, neįeinantys į techninį aprašymą, reikalauja raštiško patvirtinimo iš gamyklos gamintojos.

Mūsų bendros tiekimo sąlygos bet kuriuo atveju galioja. Išėjus naujam techniniam aprašymui, ankstesnieji netenka savo galios.

