

Technisches Merkblatt
 Artikelnummer 0945

Injektionsharz EP

Lösemittelfreies, niedrigviskoses 2-Komponenten-Epoxydharz zur kraftschlüssigen Verklebung.

Anwendungsgebiete

Kraftschlüssiges Verkleben und Verbinden durch Injektion und Verguss von Rissen und Hohlräumen in Beton. Zum Verkleben von Zugankern.

Produktkenndaten

	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte (20 °C)	1,12 g/cm ³	0,95 g/cm ³	1,05 g/cm ³
Viskosität (23 °C):	720 mPas	130 mPas	460 mPas
Viskosität (15 °C):	1630 mPas	190 mPas	1180 mPas
Viskosität (8 °C):	3700 mPas	550 mPas	2530 mPas
Geruch:	neutral	aminisch	leicht aminartig
Druckfestigkeit:	110 N/mm ²		
Biegezugfestigkeit:	70 N/mm ²		
Haftzugfestigkeit:	> 3,5 N/mm ² (Betonbruch)		
Zugfestigkeit:	50 N/mm ²		
Dehnung:	5%		
Freies Schrumpfen:	1,346 mm/m		
Härtungsbedingungen:	7 d/ 23 °C		

Produkteigenschaften

Injektionsharz EP ist ein lösemittelfreies, zweikomponentiges niedrigviskoses Epoxydharz zur Injektion von mineralischen Baustoffen.

Verarbeitung

Die beiden Komponenten werden im Spezialgebilde, im richtigen Verhältnis zueinander abgepackt, geliefert. Das Herstellen der Mischung hat nach dem DBV-Merkblatt "Anwendung von Reaktionsharzen" im Betonbau, Teil 3.2, Verarbeiten von Reaktionsharzen auf Beton" zu erfolgen. Die Härterkomponente (B) ist restlos in die Harzkomponente (A) einzubringen. Bei kleineren Mengen (bis ca. 10 l) sind Rührer nach dem Gegenstromprinzip einzusetzen. Als

Antrieb sind Bohrmaschinen mit max. 400 U/min. zu verwenden. Die Mindestmischzeit von 2 Minuten ist einzuhalten. Je größer die zu mischende Menge und/oder je zähflüssiger die Komponenten sind, desto länger muss gemischt werden. Schlierenbildung zeigt unzureichendes Mischen an. Besonders bei unterschiedlich viskosen Komponenten sind mehrmals die am Gefäßrand und Boden sowie am Mischwerkzeug anhaftenden wenig gemischten Anteile abzustreifen und in das Mischgut einzubringen. Anschließend ist das Mischgut in ein gesondertes Mischgefäß umzufüllen und erneut durchzumischen. Danach ist die Mischung verarbeitungsfertig. Das Einbringen des Injektionsmaterials erfolgt mittels Injektionspumpe

mit Manometer und regelbarem Druck.

Injektionsrichtung senkrechter Flächen:

Von unten nach oben, wobei der darüberliegende Packer als Entlüftung und Kontrollöffnung dient. Bei waagerechten Flächen wird sinngemäß verfahren.

Nach Erhärtung des Injektionsharzes die Packer ausbauen und die Bohrlöcher mit Reparaturmörtel EP 2K schließen.

Verarbeitungstemperatur:

Die Temperatur der umgebenden Luft und die des Untergrundes dürfen 8 °C nicht unterschreiten. Die Aushärtung wird bei höheren Temperaturen beschleunigt, bei niedrigeren verzögert.

Untergrund

Reinigen des Rissverlaufes durch Ausblasen von ölfreier Pressluft. An senkrechten Flächen wird der Riss mit Reparaturmörtel EP 2K verdammt. Die Bohrlöcher zur Aufnahme der Einfüllstutzen sind entlang des Rissverlaufes beidseitig, versetzt um halbe Bauteildicke, im Winkel von 45°, im Abstand halber Bauteildicke zur Rissmitte hin zu bohren. Die Bohrlochtiefe beträgt mind. 70 % der Bauteildicke, Bohrl Lochdurchmesser entsprechend der Packer bzw. Einfüllstutzen. Packer einsetzen und fixieren.

Mischungsverhältnis

2,4:1 bzw. 100:42 nach Gew.-Teilen
2,06:1 bzw. 100:48,6 nach Vol.-Teilen

Vorstehende Angaben wurden aus unserem Herstellerbereich nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik zusammengestellt.

Da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflusses liegen, kann aus dem Inhalt des Merkblattes keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden. Über den Inhalt des Merkblattes hinausgehende oder abweichende Angaben bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch das Stammwerk.

Es gelten in jedem Fall unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren vorangegangene ihre Gültigkeit.

0945-TM-02-09-Rüh

Verarbeitungsrichtlinien

Verarbeitungszeit:

40 Min. bei 23 °C (Ansatzgröße 1 kg)

Höhere Temperaturen und größere Ansätze verkürzen die Verarbeitungszeit, niedrige Temperaturen verlängern sie.

100 g Ansatz / Topf- und Gebindezeit bis 40 °C:

23 °C = 42 min.
15 °C = 40 min.
8 °C = 40 min.

1000 g Ansatz / Topf- und Gebindezeit bis 40 °C:

23 °C = 39 min.
15 °C = 63 min.
8 °C = 131 min.

Härtungsverlauf Shore A/B:

Zeit	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

Arbeitsgeräte, Reinigung

Bohrmaschine mit Mischquirl nach dem Gegenstromprinzip, Injektionsgeräte, Handhebelpresse, Bohrhämmer.

Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sind sofort und in frischem Zustand mit Verdünnung V 101 zu reinigen. Schutzhandschuhe tragen!

Lieferform, Verbrauch, Lagerung

Lieferform:

Weißblechgebinde 1 kg und 5 kg

Verbrauch: 1,1 kg/l Hohlraum

Lagerung:

Im Originalgebinde, verschlossen und unvermischt, bei frostfreier Lagerung mind. 9 Monate.

Sicherheit, Ökologie, Entsorgung

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zu Entsorgung und Ökologie können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt und der Broschüre „Epoxidharze in der Bauwirtschaft und Umwelt“ der Deutschen Bauchemie e. V. (2. Ausgabe, Stand 2009) entnommen werden.

GISCODE: RE 01

