contec-Injektionsharz C1

Anwendungsbereich / Wirkungsweise

2-Komponenten Elastomerharz auf Polyurethanbasis zur elastisch abdichtenden Füllung von Rissen, Fugen und Hohlräumen im Hoch-, Tief-, und Ingenieurbau unter trockenen, wasserführenden und druckwasserführenden Bedingungen

- Verpressung von Injektionsschläuchen
- Begrenzte Volumenzunahme bei Reaktion mit Wasser
- REACh-bewertete Exp.szenarien: Wasserkontakt dauerhaft (Riss), Inhalation periodisch, Verarbeitung
- Leistungserklärung nach DIN EN 1504-5: U (D1) W (2) (1/2/3/4) (6/35), U (D2) W (2) (2) (6/35)

Technische Daten

Alle technischen Werte wurden bei 20° und 50% relativer Luftfeuchte ermittelt

Material:	niedrigviskoses Elastomerharz auf Polyurethanbasis	
Viskosität:	ca. 150 mPa*s	DIN EN ISO 3219
Oberflächenspannung:	ca. 32,451 mN/m	Krüss Processor Tensiometer K100
Dichte:	ca. 0,98 kg/dm³	DIN 53 479
Farbe:	hellbraun	
Mischungsverhältnis:	3 Volumenteile Komponente A (Stamm) 1 Volumenteil Komponente B (Härter)	
Ausdehnungsverhältnis mit Wasser:	ca. 1,04	DIN EN 14406
Shore A-Härte:	ca. 35	ISO 868
Verarbeitungszeit:	ca. 40 min	DIN EN 1504-5
Anwendungstemperatur:	+6 °C bis +35 °C +6 °C bis +30 °C	Luft- und Untergrundtemperatur Materialtemperatur
Max. Dehnung:	ca. 40 %	DIN 53 455
Gerätereinigungsmittel:	contec-Verdünnung	
Verpackung:	Kanister	
Gebinde:	10 l und 30 l Gebindepaar	
Lagerung:	trocken, dicht verschlossen bei Temperaturen zwischen +5 °C und +25 °C lagern, 12 Monate lagerbar	

Verarbeitung

Mischen der Komponenten

contec-Injektionsharz C1 besteht aus zwei Komponenten, Komponente A (Stamm) und Komponente B (Härter). Sie sind im angegebenen Mischungsverhältnis mit langsam drehenden Rührwerkzeugen homogen miteinander zu vermischen. Angemischtes Reaktionsharz ist vor der Verarbeitung in ein sauberes Leergebinde oder ein Gebinde, in dem ausschließlich angemischtes Harz gleicher Qualität bevorratet wurde, umzutopfen. Das Umtopfen ist erfüllt, wenn das Harz in den Vorratsbehälter einer Injektionspumpe umgefüllt und kurz nachgemischt wird. Die Gebindeverarbeitungszeit hängt von der angesetzten Menge und der Umgebungstemperatur ab. Gebindeeinheit immer ohne Zugabe von Wasser oder anderer Flüssigkeit komplett zusammenrühren.

Injektion

Die Injektion erfolgt mit einer handelsüblichen Injektionspumpe (1K-Pumpe).
Für die Injektion werden Nagel- oder Variopacker empfohlen.
Vorgehensweise:
Kegelkopfnippel in den ersten Nagelpacker eindrehen.
Entlüften des Schlauches: Befüllen des ersten Injektionsabschnittes mit Harz bis am zugehörigen zweiten Nagelpacker Harz austritt. Zweiten Nagelpacker mit weiterem Kegelkopfnippel verschließen. Mit mäßigem und lang andauernden Druck Harz injizieren.
Lang anhaltender geringer Druck ist sinnvoller als kurzfristig hoher Druck. Dem Harz muss Gelegenheit gegeben werden, auch in fein verästelte Risse vorzudringen.
Vorsicht: Auch mit der Handpresse ist ganz erheblicher Druck zu erzeugen (Hydraulik), der ggf. zu Schäden führen kann.
Innerhalb der Verarbeitungszeit des Harzes ein- oder besser zweimal nachinjizieren. Harzaustritt entlang der Arbeitsfuge ist für eine funktionierende Abdichtung nicht zwingend nötig.
Bei stark drückendem Wasser sollte mit dem contec-Injektionsharz C2 vorinjiziert werden, so dass das contec-Injektionsharz C1 nicht ausgespült werden kann.
Bei Bauteiltemperaturen unter 6°C ist die Verarbeitung einzustellen. Die Temperatur von ≥ +6 °C ist über die gesamte Zeit der Festigkeitsentwicklung einzuhalten.

Gerätereinigung

Innerhalb der Verarbeitungszeit können alle Arbeitsgeräte mit contec-Verdünnung gereinigt werden. An- oder ausreagiertes Material lässt sich nur mechanisch entfernen.

Produktkombinationen

TRIOject®-Injektionsschlauch
SUPERject-Injektionsschlauch
Rondo-Injektionsschlauch

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern.
Schutzbrille und Handschuhe tragen.
Nach Hautkontakt mit viel Wasser und Seife reinigen.

Entsorgung

Bitte achten Sie auch auf eine sachgerechte Entsorgung:
Restentleerte Gebinde Stahl → Schrottcontainer
Restentleerte Gebinde Kunststoff → Recycling (PE)
PUR-Injektionsharz → Entsorgung gemäß europäischem Abfallkatalog:
Nr. 08 00 00
Nr. 08 01 00
Nr. 08 01 11
Nr. 08 01 12

Diese Aussagen erfolgen aufgrund umfangreicher Prüfungen und Praxiserfahrungen. Sie sind nicht auf jeden Anwendungsfall übertragbar. Daher empfehlen wir, ggf. Anwendungsversuche durchzuführen. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.