

# POLYTEC-INJECT-WS

TECHNISCHES MERKBLATT

SPUR-INJEKTIONSSCHAUM

ART.-NR. 1558.11



## TECHNISCHE DATEN

Basis:	Polyurethan
Farbe A-Komp.:	Braun
Farbe B-Komp.:	Transparent
Dichte (gem. Mat.):	Ca. 1.15 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungstemperatur:	+ 5 °C – +35 °C
Viskosität (Brookfield):	Ca. 130mPas (EN ISO 3219)
Reaktionszeit mit Wasser (15 °C):	11 Sek.
Mischverhältnis:	10:1

**POLYTEC-Inject-WS** ist ein zweikomponentiger, (Harz + Katalysator), wasserstoppend und hochreaktiver Injektionsschaum, welcher zum Stoppen von fliessendem Wasser eingesetzt wird. Bei der Komponente B handelt es sich um einen Katalysator, mit welchem die Reaktionszeit eingestellt werden kann. Bei geringerer Dosierung als vorgegeben, ergibt sich eine Verlängerung der Reaktionszeit.

## EIGENSCHAFTEN

- Zweikomponentig, als 1K System zu verarbeiten
- Reaktionszeit einstellbar
- Wasserstoppend
- Hochaktiv
- Hartelastisch
- Sekundenschnell schäumend
- Niedrigviskos
- Bis 30-fache Volumenzunahme (freies Schäumen)
- Reaktion bei Kontakt mit Wasser
- Geschlossenzelliger Schaum
- Formstabil nach Aushärtung

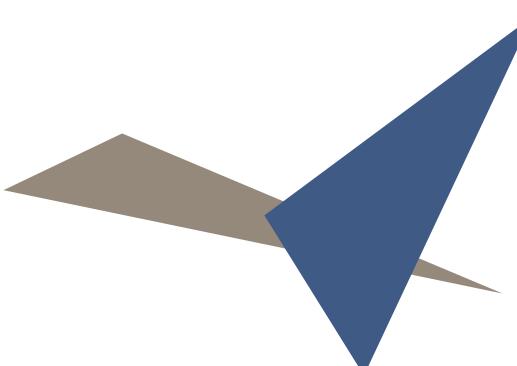
## EINSATZGEBIETE

- Elastischabdichtende Injektion von Rissen, Fugen, Spalten und Klüften
- Typische Einsatzbereiche: Hochbau, Tunnelbau, Bergbau und Spezialtiefbau
- Verpressung von Injektionsschläuchen

- Verpressung von Arbeitsfugen
- Nach Einsatz von Wasserstopfern zur elastischen Nachinjektion
- Hohlräumverfüllung im Mauerwerk

## VERARBEITUNG

Untergrundvorbereitung: Vor Beginn der Injektionsarbeiten ist eine Bauzustandsanalyse am abzudichtendem Objekt vorzunehmen. Anhand der Analyseergebnisse (Feuchtesituation, Rissverlauf, Rissbreite, Hohlräumvorkommen, Wassertemperatur etc.) wird das geeignete Injektionsmaterial gewählt. Zur Riss- oder Arbeitsfugeninjektion werden Stahlpacker schräg (45°) dem Riss- bzw. Fugenverlauf folgend gesetzt. Der Bohrlochdurchmesser ist abhängig vom Durchmesser der zum Einsatz kommenden Injektionspacker (Beispiel: 13 mm Packerdurchmesser = 14 mm Bohrlochdurchmesser) zu wählen. Die Packer sind, unter Einsatz von entsprechendem Werkzeug, fest zu montieren, damit sie sich auch bei hohen Injektionsdrücken nicht lösen.



Materialverarbeitung **POLYTEC-Inject-WS** wird über 1K-Injektionsgeräte injiziert. Die Vermischung der jeweiligen Komponenten A+B erfolgt im vorgegebenen Mischungsverhältnis und wird anschliessend in das Druckinjektionsgerät (Materialtrichter) eingefüllt. Über die Komponente B (Katalysator) kann die Reaktionszeit beschleunigt oder verlangsamt werden. Die Injektion erfolgt i.d.R. unter einem anfänglichen Druck von ca. 15 bar bei Beton und 3 bar bei Mauerwerk. Je nach Situation kann der Injektionsdruck steigen.

Das fertig gemischte Material (A+B) muss vor Feuchtigkeit geschützt werden. **POLYTEC-Inject-WS** ist solange zu injizieren, bis der Wasserfluss gestoppt ist. Je nach Hohlraumvorkommen kann dies einige Sekunden oder Minuten dauern. Ausserdem sollte auf den nächsten Injektionspacker gewechselt werden, sobald ein Materialaustritt am benachbarten Packer, an der Rissoberfläche oder aus der Fuge festzustellen ist. Eine Nachinjektion innerhalb der Verarbeitungszeit über den gleichen Injektionspacker wird empfohlen.

Zur elastischen Riss- oder Arbeitsfugenabdichtung wird eine Nachinjektion mit einem elastischen PUR-HARZ empfohlen.

Nach vollständiger Aushärtung von **POLYTEC-Inject-WS** werden die Bohrlöcher mit einem Mörtel verfüllt. Änderungen in den Temperaturen verändern die Reaktionseigenschaften des Materials.

Arbeitsgeräte und Werkzeuge sind unmittelbar nach der Anwendung mit einem PUR-Reiniger zu reinigen. Ausgehärtete Rückstände können nur mechanisch entfernt werden.

## HINWEISE

Lagerung:	In ungeöffneten Originalgebinden 12 Monate, trocken
Sicherheitshinweise:	Sicherheitsdatenblätter beachten
Transport:	Kein Gefahrgut
Ökologie:	Nicht ausgehärtetes Harz darf nicht in Kanalisation, in Gewässer oder in den Boden gelangen
Entsorgung:	A- und B-Komp. VeVA-Code: 08 04 09 [S] Klebstoff- und Dichtmassenabfälle, die organische Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten. Ausgehärtete Harze sind kein Sonderabfall, sie können mit dem Siedlungsabfall entsorgt werden. VeVA-Code: 08 01 99 Abfälle anderswo nicht genannt
GISCODE:	PU 40

## VERPACKUNGSEINHEITEN

1558.11	Einheit à 11 kg (10 + 1 kg) Palette 550 kg (50 Einheiten)
---------	--

Für weiterführende Informationen stehen die aktuellen Versionen der Sicherheitsdatenblätter und der allgemeinen Geschäftsbedingungen der Robotec AG Systembaustoffe auf der Homepage zur Verfügung.