

PT SPUR-Injektionsschaum 100

**- SPUR-Injektionsschaum -
(wasserstoppend, hochreaktiv, schnellschäumend, 30-fache Volumenzunahme)**

Produktbeschreibung

PT SPUR-Injektionsschaum 100 ist ein zweikomponentiger (Harz + Katalysator), phtalatfreier, wasserstoppender und hochreaktiver Injektionsschaum, welches 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. Bei Wasserkontakt reagiert PT SPUR-Injektionsschaum 100 sekundenschnell unter starkem aufschäumen zu einem geschlossenzelligen, hartelastischen und formstabilen PU-Schaum. Nach Aushärtung schrumpft das Material nicht.

Einsatzgebiete

PT SPUR-Injektionsschaum 100 wird zur abdichtenden Injektion als Wasserstopper bei starkem bzw. fließendem Wasser in Rissen, Fugen, Hohlräumen, Spalten und Klüften im Hoch- und Tiefbau. Typische Einsatzgebiete sind z. B. Tunnelbau, Spundwandabdichtungen, Bergbau und Spezialtiefbau. Es wird als einkomponentiges System verarbeitet.

Produktvorteile

- **Als 1K System zu verarbeiten**
- **Zweikomponentig (Harz + Katalysator)**
- **Reaktionszeit einstellbar**
- **Bis 30-fache Volumenzunahme, bei freiem Schäumen**
- **Hartelastisch**
- **Phtalatfrei**
- **Sekundenschnell schäumend**
- **Reaktion bei Wasserkontakt**
- **Geschlossenzelliger Schaum**
- **Formstabil, kein schrumpfen nach Aushärtung**
- **Niedrigviskos**
- **Injektion mit 1K-Injektionsgerät**
- **„Made in Germany“**

Technische Daten

Basis	: Polyurethan (Isocyanat und Katalysator)
Farbe	
A-Komponente	: bräunlich
B-Komponente	: transparent
Mischungsverhältnis	: 10:1 nach Gewichtsteilen
Verarbeitungstemperatur	: ab + 5°C bis ca. 35°C
Dichte (gemischtes Material)	: ca. 1,15 g/ml (DIN 53 479)
Viskosität (Brookfield)	: ca. 130 mPas (+25°C) (EN ISO 3219)
Reaktionszeit, Wassertemperatur 15°C	: ca. 11 Sekunden bei Mischungsverhältnis 10:1 Einstellbar über B-Komponente (Katalysator)
Verbrauch	: je nach Hohlraumvorkommen

Alle Angaben sind Laborwerte.

Die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Sicherheitsdatenblättern und den Gebindeetiketten sind zu beachten. GISCODE: PU40

Lieferform

1,1 kg Metallkanister (A-Komp. 1 kg Metallkanister + B-Komp. 0,1 kg (Katalysator) Metalldose	Artikel-Nr. 01100001
5,5 kg Metallkanister (A-Komp. 5 kg Metallkanister + B-Komp. 0,5 kg (Katalysator) Metalldose	Artikel-Nr. 01100005
11 kg Metallkanister (A-Komp. 10 kg Metallkanister + B-Komp. 1 kg (Katalysator) Metalldose	Artikel-Nr. 01100011
220 kg Metallfass (A-Komp. 200 kg Metallfass + B-Komp. 20 kg (Katalysator) Metallkanister	Artikel-Nr. 01100220

Lagerfähigkeit

12 Monate (frosthfrei und trocken, +5°C bis +25°C im Originalgebände).

Anwendung**Untergrundvorbereitung**

Vor Beginn der Injektionsarbeiten ist eine Bauzustandsanalyse am abzudichtendem Objekt vorzunehmen. Anhand der Analyseergebnisse (Feuchtesituation, Rissverlauf, Rissbreite, Hohlraumvorkommen, Wassertemperatur etc.) wird das geeignete Injektionsmaterial gewählt. Zur Riss- oder Arbeitsfugeninjektion werden PT Injektionspacker 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

PT SPUR-Injektionsschaum 100 wird über 1K-Injektionsgeräte (auf Anfrage erhältlich) 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 Mauerwerken. Je nach Situation kann der Injektionsdruck steigen.

Das fertig gemischte Material (A+B) muss innerhalb der angegebenen Verarbeitungs- bzw. Topfzeit injiziert werden. PT SPUR-Injektionsschaum 100 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 PT PUR-Injektionsharz 200 oder PT PUR-Kombi-Injektionsharz DUO 600 empfohlen.

Zur kraftschlüssigen Riss- oder Arbeitsfugenabdichtung wird eine Nachinjektion mit PT PUR-Injektionsharz 300 empfohlen.

Nach vollständiger Aushärtung von PT SPUR-Injektionsschaum 100 werden die Bohrlöcher mit PT Wasserstopp-Mörtel oder PT Quellmörtel abgedichtet. Je nach Hohlraumvorkommen können sich die angegebenen Materialmengen verändern. Änderungen in den Temperaturen verändern die Reaktionseigenschaften des Materials.

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

Empfohlene Hilfsmittel

1-K Injektionsgerät, Handschuhe, Schutzbrille
PT Injektionspacker
PT Eintagespacker
PT PUR-Injektionsharz 200
PT PUR-Kombi-Injektionsharz DUO 600
PT PUR-Injektionsharz 300
PT Wasserstopp-Mörtel
PT Quellmörtel
PT Reiniger PUR

Einsatzbereiche:

Bemerkungen

Die in diesem technischen Merkblatt gemachten Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung und basieren auf unseren, nach bestem Wissen, gemachten Erfahrungen und sind unverbindlich. Eine Abstimmung auf das jeweilige Bauobjekt und dem Einsatzbereich hat zu erfolgen. Die technische Fachberatung der proof-tec Mitarbeiter schließt die planerische Bearbeitung bzw. Kontrolle nicht aus. Wir haften im Rahmen unserer allgemeinen Liefer- und Verkaufsbedingungen, wir haften nicht für die Verarbeitung unserer Materialien. Die allgemein anerkannten Regeln der Technik sind zu beachten. Ggfs. sind Vorversuche durchzuführen.

Version 02/2017

Bisherige Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden.