

Technisches Merkblatt

PT PUR-Injektionsharz 200

**- PUR-Injektionsharz -
(zweikomponentig, elastisch, niedrigviskos)**

Produktbeschreibung

PT PUR-Injektionsharz 200 ist ein zweikomponentiges (Komponente A+B), phthalatfreies, sehr niedrigviskoses und elastisches Polyurethan-Injektionsharz. Die sehr niedrige Viskosität führt zur Tiefenpenetration in feinste Strukturen und Risse. Es hat eine stark begrenzte Volumenzunahme bei Reaktion mit Wasser / Feuchtigkeit. PT PUR-Injektionsharz 200 wird nicht bei fließendem Wasser eingesetzt.

Einsatzgebiete

PT PUR-Injektionsharz 200 wird zur elastisch abdichtenden Injektion von Rissen, Arbeitsfugen, Spalten und Klüften im Hoch- und Tiefbau eingesetzt. Typische Einsatzbereiche sind z. B. Tunnelbau, Bergbau und Spezialtiefbau. Darüber hinaus wird es zur Injektionsschlauchverpressung eingesetzt. Bei vorab erfolgten Injektionen mit PT SPUR-Injektionsschaum 100 (Wasserstopper), wird PT PUR-Injektionsharz 200 zur elastischen Nachinjektion eingesetzt. Es wird als einkomponentiges System verarbeitet. Auch als Flächenabdichtungssystem und Hohlraumverfüllung in Mauerwerken geeignet.

Produktvorteile


- **Als 1K System zu verarbeiten**
- **Zweikomponentig (A+B)**
- **Elastisch**
- **Sehr niedrige Viskosität**
- **Phtalatfrei**
- **Formstabil**
- **Sehr gute Haftung zum Untergrund**
- **Hervorragende Penetrationseigenschaft**
- **Mischungsverhältnis 1:1 nach Gewichtsteilen**
- **Für Injektionsarbeiten nach DIN 1504 und DIN V 18028**
- **Zur Verpressung von Injektionsschläuchen geeignet**
- **Alkalistabil**
- **Greift Bewehrungsstahl nicht an**
- **Verarbeitung mit 1K-Injektionsgerät**
- **„Made in Germany“**

Technische Daten

Basis	: Polyurethan
Farbe	
A-Komponente	: transparent
B-Komponente	: dunkelbraun
Verarbeitungstemperatur	: ab + 5°C bis ca. +35°C
Dichte (gemischtes Material)	: ca. 1,03 g/ml (DIN 53 479)
Viskosität (Brookfield)	: ca. 70 mPas (+25°C) (EN ISO 3219)
Dehnfähigkeit	: ca. 45 % (EN 53 455)
Shore-A-Härte	: ca. 35 (ISO 868)
Glasübergangstemperatur	: ca. -18°C (EN 12 614)
Mischungsverhältnis	: 1:1 Gewichtsteile
Verarbeitungszeit	: ca. 60 Minuten (1 Liter bei +23°C) (EN 1504-5)
Verbrauch	: je nach Hohlraumvorkommen

Alle Angaben sind Laborwerte.

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

	proof-tec GmbH Wiesedemeerer Hauptstr. 24 D-26446 Friedeburg 17 EN 1504-5:2004 Nummer der Leistungserklärung und eindeutiger Kenncode des Produkttyps proof-tec – 0120 EN 1504-5:ZA.1b Injektion von Betonbauteilen für das dehbare Füllen von Rissen U(D1) W (1)(1/2/3)(8/30)																	
	<table> <tr> <td>Haftung</td> <td>≥0,2 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Dehnbarkeit</td> <td>< 10%</td> </tr> <tr> <td>Wasserdichtigkeit</td> <td>D1</td> </tr> <tr> <td>Glasübergangstemperatur</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)</td> <td>kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens <20%</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsverhalten</td> <td>Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen</td> </tr> <tr> <td>Freisetzung von gefährlichen Stoffen</td> <td>NPD</td> </tr> </table>	Haftung	≥0,2 N/mm ²	Dehnbarkeit	< 10%	Wasserdichtigkeit	D1	Glasübergangstemperatur	NPD	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3	Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)	kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens <20%	Korrosionsverhalten	Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen	Freisetzung von gefährlichen Stoffen
Haftung	≥0,2 N/mm ²																	
Dehnbarkeit	< 10%																	
Wasserdichtigkeit	D1																	
Glasübergangstemperatur	NPD																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3																	
Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)	kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens <20%																	
Korrosionsverhalten	Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen																	
Freisetzung von gefährlichen Stoffen	NPD																	

Lieferform

1 kg Metallkanister (A-Komp. 0,5 kg Metallkanister + B-Komp. 0,5 kg Metalldose)	Artikel-Nr. 01200001
5 kg Metallkanister (A-Komp. 2,5 kg Metallkanister + B-Komp. 2,5 kg Metallkanister)	Artikel-Nr. 01200005
10 kg Metallkanister (A-Komp. 5 kg Metallkanister + B-Komp. 5 kg Metallkanister)	Artikel-Nr. 01200010
400 kg Metallfass (A-Komp. 200 kg Metallfass + B-Komp. 200 kg Metallfass)	Artikel-Nr. 01200400

Lagerfähigkeit

12 Monate (frostfrei und trocken, + 5°C bis + 25°C im Originalgebinde).

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 Bohrl Lochdurchmesser ist abhängig vom Durchmesser der zum Einsatz kommenden Injektionspacker (Beispiel: 13 mm Packerdurchmesser = 14 mm Bohrl Lochdurchmesser) zu wählen. Die Packer sind, unter Einsatz von entsprechendem Werkzeug, fest zu montieren, damit sie sich auch bei hohen Injektionsdrücken nicht lösen.

Material

PT PUR-Injektionsharz 200 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. Die Injektion erfolgt i.d.R. unter einem anfänglichen Druck von 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 PUR-Injektionsharz 200 ist solange zu injizieren, bis der Riss oder die Arbeitsfuge gefüllt ist. 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.

Nach vollständiger Aushärtung von PT PUR-Injektionsharz 200 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 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.