

# PT PUR-Kombi-Injektionsharz DUO 600

## - PUR-Injektionsharz - (elastisches Massivharz, bei wasserkontakt schäumend)

### Produktbeschreibung

PT PUR-Kombi-Injektionsharz-DUO 600 ist ein zweikomponentiges (Komponente A+B), hydrophobes, wasserreaktives, phthalatfreies, sehr niedrigviskoses und elastisches DUO-Injektionsharz. Es besitzt eine 2-Phasen-Reaktivität. Bei Wasserkontakt reagiert das Material innerhalb Sekunden und bildet einen feinzelligen, geschlossenen und elastischen Schaum. Wenn kein Wasser vorhanden ist, reagiert PT PUR-Kombi-Injektionsharz-DUO 600 zu einem elastischen Massivharz aus. Dieses neuartige Injektionsharz kombiniert zwei Injektionsharzsysteme in einem Produkt (Schaum und Massivharz).

### Einsatzgebiete

PT PUR-Kombi-Injektionsharz-DUO 600 wird zur abdichtenden Injektion von Rissen, Fugen, Spalten und Klüften im Hoch- und Tiefbau eingesetzt. Typische Einsatzbereiche sind z.B. Tunnelbau, Bergbau und Spezialtiefbau. Darüber hinaus kann PT PUR-Kombi-Injektionsharz-DUO 600 zur Verpressung von Injektionsschläuchen eingesetzt werden. Insbesondere zur Verpressung von Wand- / Sohlenanschlüssen (Aufstandsungen) geeignet.

### Produktvorteile


- Als 1K System zu verarbeiten
- Zweikomponentig (A+B)
- Hydrophob
- Elastisch
- Bei Wasserkontakt innerhalb Sekunden schäumend
- Geschlossene Schaumstruktur
- Wasserstoppend
- Phthalatfrei
- Reaktivschaum und Harz in einem Produkt (DUO)
- Beste Haftung zum Untergrund
- Hervorragende Penetrationseigenschaft
- Mischungsverhältnis 1:1 nach Gewichtsteilen
- Für Injektionsarbeiten nach DIN 1504 und DIN V 18028
- Alkalistabil
- Greift Bewehrungsstahl nicht an
- Verarbeitung mit 1K-Injektionsgerät
- „Made in Germany“

**Technische Daten**

Basis	: Polyurethan
Farbe	
A-Komponente	: transparent
B-Komponente	: braun
Verarbeitungstemperatur	: ab + 5°C bis ca. +35°C
Dichte (gemischtes Material)	: ca. 1,06 g/ml (DIN 53 479)
Viskosität (Brookfield)	: ca. 170 mPas (+25°C) (EN ISO 3219)
Dehnfähigkeit (Massivharz)	: ca. 17 % (EN 53 455)
Shore-A-Härte (Harz)	: ca. 30 (ISO 868)
Glasübergangstemperatur	: ca. -23°C (EN 12 614)
Reaktionszeit mit Wasser	: 50 Sekunden
Abbindezeit mit Wasser	: 2 Minuten (Schaum)
Mischungsverhältnis	: 1:1 Gewichtsteile
Verarbeitungszeit	: ca. 40 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 Wiesedermeerer Hauptstr. 24 D-26446 Friedeburg  17 EN 1504-5:2004 Nummer der Leistungserklärung und eindeutiger Kenncode des Produkttyps proof-tec-0160 EN 1504-5:ZA.1b Injektion von Betonbauteilen für das dehbare Füllen von Rissen U(D1) W (1)(1/2/3)(5/30)																	
	<table> <tr> <td>Haftung</td> <td>≥0,2 N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>Dehnbarkeit</td> <td>&lt; 10%</td> </tr> <tr> <td>Wasserdichtigkeit</td> <td>D1</td> </tr> <tr> <td>Glasübergangstemperatur</td> <td>-23°C</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)</td> <td>kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens &lt;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 <sup>2</sup>	Dehnbarkeit	< 10%	Wasserdichtigkeit	D1	Glasübergangstemperatur	-23°C	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,1	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,1	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 <sup>2</sup>																	
Dehnbarkeit	< 10%																	
Wasserdichtigkeit	D1																	
Glasübergangstemperatur	-23°C																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,1																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,1																	
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. 01600001
5 kg Metallkanister (A-Komp. 2,5 kg Metallkanister + B-Komp. 2,5 kg Metallkanister)	Artikel-Nr. 01600005
10 kg Metallkanister (A-Komp. 5 kg Metallkanister + B-Komp. 5 kg Metallkanister)	Artikel-Nr. 01600010
400 kg Metallfass (A-Komp. 200 kg Metallfass + B-Komp. 200 kg Metallfass)	Artikel-Nr. 01600400

---

**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.

---

**Material**

PT PUR-Kombi-Injektionsharz DUO 600 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 angegeben Verarbeitungs- bzw. Topfzeit injiziert werden. PT PUR-Kombi-Injektionsharz DUO 600 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-Kombi-Injektionsharz DUO 600 werden die Bohrlöcher mit PT Wasserstopp-Mörtel oder PT Quellschutt 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.