Technisches Merkblatt

TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 600

- Elastisches-Polyurethan-Injektionsharz -

Anwendungsbereich: nass - feucht - trocken

Produktvorteile

- **Als 1K System zu verarbeiten**
- **Zweikomponentig (A+B)**
- **Hydrophob**
- **Elastisch**
- **Bei Wasserkontakt innerhalb von Sekunden schäumend**
- **Geschlossene Schaumstruktur**
- **Wasserstoppend**
- **Phtalatfrei**
- **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“**

Produktbeschreibung

TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 600 ist ein zweikomponentiges (Komponente A+B), hydrophobes, wasserreaktives, phthalatfreies, sehr niedrigviskoses und elastisches universell einsetzbares Injektionsharz. Bei Wasserkontakt reagiert das Material innerhalb Sekunden und bildet einen feinzelligen, geschlossenen und elastischen Schaum. Wenn kein Wasser vorhanden ist, reagiert TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 600 zu einem elastischen Massivharz aus. Dieses neuartige Injektionsharz kombiniert zwei Injektionsharzsysteme in einem Produkt (Schaum und Massivharz).

Anwendungsbereiche

TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 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 TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 600 zur Verpressung von Injektionsschläuchen eingesetzt werden. Insbesondere zur Verpressung von Wand- / Sohlenanschlüssen (Aufstandsfugen) geeignet.

Technische Daten

Basis	: Polyurethan
Farbe	
A-Komponente	: transparent
B-Komponente	: braun
Verarbeitungstemperatur	: ab + 5°C bis ca. +35°C
Dichte (gemischtes Material)	: ca.1,05 g/ml (DIN 53 479)
Viskosität (Brookfield)	: ca. 180 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.

Wollbrecht tig mbH | Spannstiftstr. 16 | D-58119 Hagen

T: 0049 (0)2334/5039595 | F: 0049 (0)2334/5037969 | info@wollbrecht-tig.de | www.wollbrecht-tig.de

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

Lieferform

1 kg Metallkanister
(A-Komp. 0,5 kg Metallkanister + B-Komp. 0,5 kg Metalldose)

10 kg Metallkanister
(A-Komp. 5 kg Metallkanister + B-Komp. 5 kg Metallkanister)

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

Verarbeitung

Vorbereitung
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 TIG 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 Bohrloch-durchmesser) zu wählen. Die Packer sind, unter Einsatz von entsprechendem Werkzeug, fest zu montieren, damit sie sich auch bei hohen Injektionsdrücken nicht lösen.

Material
TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 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. TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 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 TIG 2K-Universal PUR-Injektionsharz 600 werden die Bohrlöcher mit Wasserstopp-Mörtel oder 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 TIG Universal PU-Reiniger zu reinigen. Ausgehärtete Rückstände können nur mechanisch entfernt werden.

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 TIG 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.

Wollbrecht mbH | Spannstiftstr. 16 | D-58119 Hagen

T: 0049 (0)2334/5039595 | F: 0049 (0)2334/5037969 | info@wollbrecht-tig.de | www.wollbrecht-tig.de