



WEBAC® 1403

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

System iniekcyjny

Nasza Formuła - Wasze Rozwiązanie

WEBAC® 1403

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Obszary zastosowania



WEBAC® 1403 stosuje się do zamykania, uszczelniania oraz wypełniania rys i pustek o ograniczonej rozszerzalności,



w środowisku suchym, wilgotnym oraz rys wypełnionych wodą beczłoniowo. Służy także jako izolacja pozioma



przeciwko kapilarnemu podciąganiu wilgoci w budowlach z cegły,



kamienia naturalnego, tłuczonego, struktury mieszanej. WEBAC® 1403 stosuje się również do iniekcji przez węże iniekcyjne przy uszczelnieniach przerw roboczych.

Rodzaj materiału

- 2-składnikowa żywica iniekcyjna na bazie poliuretanów (PU)
- trwałe uszczelnienie
- dopuszczona do kontaktu z wodą pitną (atest)
- bez rozpuszczalnika

Dalsze informacje

- Materiały informacyjne WEBAC®
- Atesty dostępne na zapytanie.
- Przy każdym stosowaniu należy przestrzegać obowiązujących zasad i istniejących regulacji.

Właściwości materiału

WEBAC® 1403 jest wysokiej jakości poliuretanową żywicą iniekcyjną, o niskiej lepkości, stosowaną do uszczelnień w środowisku mokrym i suchym. W kontakcie z wodą (5% w stosunku do swojej masy) wytwarza równomierną, zamkniętą i dzięki temu wodoszczelną, porowatą strukturę, zwiększając tym samym elastyczność materiału. Przy spękaniach, którymi płynie woda pod ciśnieniem, należy rozważyć, czy najpierw nie będzie konieczna iniekcja spienialnej żywicy poliuretanowej zatrzymującej wodę. Taką iniekcję stosuje się zawsze, jeżeli ciśnienie wody jest tak silne, że spowoduje wypłukanie żywicy zanim zżeluje. WEBAC® 1403 żeluje do postaci o stałej objętości (bezscurczowo), obojętnej chemicznie.

WEBAC® 1403 posiada dobrą tolerancję wzajemną z betonem, stalą, foliami, powłokami kablowymi i innymi materiałami iniekcyjnymi na bazie poliuretanów.

Czas przerabiania (1 litr) w temperaturze +20°C wynosi ok. 1,5 godziny. Utwardzenie następuje po około 24 godzinach od momentu iniekcji. Wyższe temperatury przyspieszają, niższe opóźniają utwardzanie.

W niższych temperaturach (poniżej +10°C) zaleca się dodać przyspieszczacz WEBAC® B14. W temperaturze +10°C dodanie 5% (maksymalnie) przyspieszacza WEBAC® B14 (w odniesieniu do składnika A) może skrócić czas żelowania żywicy WEBAC® 1403 do ok. 70–25 minut. Dodawanie przyspieszacza WEBAC® B14 zaleca się szczególnie w niskich temperaturach.

Prace przygotowawcze

Przed rozpoczęciem iniekcji rysy należy przeprowadzić inwentaryzację. Zakres badań i rodzaj dokumentacji zależy od obrazu rysy i jej znaczenia dla obiektu. W celu ustalenia przyczyn powstałych szkód oraz doboru właściwego środka wypełniającego, należy zdefiniować stan zawilgocenia i cechy rysy (rodzaj rysy, jej przebieg, szerokość, zmienność rozwarcia itp.).

Przed iniekcją rys należy usunąć niezwiązłe warstwy tynku, a wszystkie miejsca otwartych pęknięć i spoin zamknąć szybko wiążącym cementem.

Następnie wykonuje się odwierty pod iniektory z uwzględnieniem konkretnych warunków budowli. Warunkiem dobrego osadzenia iniektorów w murze jest wiercenie otworów w kamieniu/cegle. Sposób umocowania iniektorów ma umożliwić w kolejnym etapie prac dobre nałożenie główki przewodu od pompy iniekcyjnej na kalamitkę iniektora.

WEBAC® 1403

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Mieszanie składników

Oba składniki przelać do oddzielnego naczynia (zwracać uwagę na dokładne opróżnienie oryginalnych opakowań) i dokładnie wymieszać. W przypadku niewykorzystania od razu całości materiału, odmierzyć potrzebną ilość składników (objętościowo) w stosunku 1:1 do oddzielnych pojemników. Wymieszane składniki przelać do zasobnika pompy i krótko mieszać; materiał przerabiać zgodnie z podanym czasem żelowania.

Prace iniekcyjne

WEBAC® 1403 przerabia się pompą 1- lub 2-składnikową. Poza materiałem WEBAC® 1403 nie wtlaczać resztek żadnego innego medium lub rozpuszczalnika. Iniekcję przeprowadzać ciśnieniem dostosowanym do cech budowli i ciśnienia wody (rozpocząć ciśnieniem ok. 20 bar). Przy iniekcji rys żywicę tłoczyć, aż do ich wypełnienia i pokazania się żywicy w sąsiednich iniektorach. Przy uszczelnieniach poziomych materiał wtlaczać do momentu wysycenia spoin i wycieku materiału z iniektorów sąsiadujących lub w ich pobliżu. Temperatura własna pompy może skracać czas przerabiania materiału. Jeżeli temperatura materiału w zbiorniku pompy zwiększa się, należy go bezzwłocznie przerobić lub usunąć ze zbiornika.

Prace końcowe

Po zżelowaniu żywicy (ok. 24 godzin po iniekcji) iniektory usunąć, a otwory zamknąć szybkowiążącą zaprawą.

Czyszczenie

Po każdej dłuższej przerwie w pracy wszystkie narzędzia i przedmioty należy wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC® Reiniger A. Zasznięty materiał można czyścić środkiem WEBAC® Reiniger B (nie płukać nim pompy). W czasie czyszczenia dbać o dobre wietrzenie. Nieużywaną dłuższy czas pompę zabezpieczyć środkiem do konserwacji WEBAC® K.

Składowanie

Opakowania składać w temperaturze od +5°C do +30°C. Chronić przed wilgocią w dobrze zamkniętych pojemnikach.

Utylizacja

Opróżnione pojemniki powinny być przekazywane do utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zwrot pustych pojemników producentowi nie jest możliwy.

WEBAC® 1403

Poliuretanova żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Środki bezpieczeństwa

Przy przerabianiu WEBAC® 1403 należy przestrzegać wszystkich przepisów branżowych, w szczególności zaleceń zawartych w „Karcie charakterystyki preparatu ... WEBAC® 1403”. Przerabiać i czyścić w odzieży ochronnej, rękawicach i okularach. Zaleca się stosowanie kremu ochronnego. Wszelkie zabrudzenia na ciele przemywać wodą z mydłem. Zanieczyszczone oko natychmiast przemyć wodą; niezbędna wizyta u lekarza. Składników nie odprowadzać do kanalizacji ani do gruntu.

Dane techniczne		
Rodzaj materiału	2-składnikowa żywica iniekcyjna, poliuretanova (PU), o bardzo niskiej lepkości, dopuszczona do kontaktu z wodą pitną, bez rozpuszczalnika	
	Komp. A:	Komp. B:
Gęstość (+20°C)	ok. 1,0 g/cm ³	ok. 1,1 g/cm ³
Kolor*	bezbarwny	brązowy
Lepkość mieszanki (+23°C)	ok. 80 mPa·s	
Stosunek mieszanki	1:1 części objętościowych	
Czas przerabiania (1 l, +20°C)	ok. 90 min	
Temperatura przerabiania	> +5°C	
Twardość A wg Shore'a**	ok. 50	
Przerabianie	iniekcja pompą 1- lub 2-składnikową	
Składowanie	w temp. od +5°C do +30°C, w zamkniętych pojemnikach, chronić przed wilgocią	
Podane wielkości zostały uzyskane w laboratorium. Mogą być zmienne w zależności od warunków panujących w miejscu pracy.		

* Odcień barwy może ulec zmianie.

** Wartość uzyskana w warunkach laboratoryjnych.