

WEBAC® 1610

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Właściwości materiału

WEBAC® 1610 jest poliuretanową żywicą iniekcyjną, której właściwości mechaniczne, takie jak wytrzymałość na ściskanie i wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu, umożliwiają stosowanie jej do połączeń przenoszących naprężenia (połączenia „siłowe”) w suchych murach. W środowisku suchym WEBAC® 1610 sieciuje do monolitycznej (bez porów), wodoszczelnej postaci. Po zmieszaniu z wodą materiał ulega lekkiemu spienieniu.

Prace iniekcyjne

Dla osiągnięcia optymalnego efektu zaleca się oba składniki środka WEBAC® 1610 magazynować przed przerabianiem minimum przez 12 godzin w temperaturze minimum +15°C. Komponenty A i B są dostarczane w jednostkach opakowawczych odpowiadających proporcji mieszania 1:1.

Oba składniki przelać do oddzielnego naczynia (zwracać uwagę na dokładne opróżnienie oryginalnych opakowań) i dokładnie wymieszać. Po wymieszaniu obu składników tworzy się na krótko emulsja, która po kilku minutach ulega wyklarowaniu. WEBAC® 1610 może być przerabiany pompą 1- lub 2-składnikową. Upewnić się, że wtłaczany jest tylko materiał WEBAC® 1610 bez resztek środka czyszczącego lub innych obcych ciał.

a) przerabianie pompą 1-składnikową: składniki A i B połączyć w proporcji 1:1 i wymieszać na homogeniczną masę. Po procesie sklarowania emulsji materiał raz jeszcze krótko wymieszać i przelać do zasobnika pompy; krótko mieszać; przerabiać zgodnie z podanym czasem żelowania ok. 25 minut (1 l w temp. ok. +20°C).

b) przerabianie pompą 2-składnikową: podczas przerabiania pompą dwukomponentową (np. WEBAC® IP 2K-F2) należy ustawić wystarczający strumień przepływu objętości materiału. Dzięki temu nastąpi dokładne wymieszanie komponentów A i B w głowicy mieszającej.

Czyszczenie

Podczas czyszczenia należy zadbać o dobre wietrzenie miejsca pracy. Po każdej dłuższej przerwie w pracy oraz po zakończeniu prac należy wszystkie narzędzia i przedmioty wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC® Reiniger A. Zaschnięty materiał można czyścić środkiem WEBAC® Reiniger B (nie płucać nim pompy). Nieużywaną dłuższy czas pompę zabezpieczyć środkiem do konserwacji WEBAC® K.

Ważne przy pracy pompą 2-składnikową:

Po krótkich przerwach w pracy głowicę mieszającą słucać komponentem A środka iniekcyjnego.

Należy przeczytać karty techniczne wykorzystywanych pomp i środków czyszczących.

Obszary zastosowania



WEBAC® 1610 stosuje się do uszczelniania, wzmacniania oraz „siłowych” połączeń w budowlach.



WEBAC® 1610 stosować można również do wypełniania pustek, przede wszystkim w obiektach murowanych.

Rodzaj materiału

- 2-komponentowa żywica iniekcyjna, poliuretanowa
- wytrzymała na rozciąganie
- szybko sieciująca
- znakomicie penetrująca
- w kontakcie z wodą lekko spienialna
- dopuszczona do kontaktu z wodą pitną

Dalsze informacje

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

Składowanie

- Materiał winien być składowany w oryginalnych pojemnikach, w temperaturze od +5°C do +30°C. Chronić przed wilgocią.

WEBAC® 1610

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Utylizacja

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

Środki bezpieczeństwa

Przy przerabianiu WEBAC® 1610 należy przestrzegać wszystkich przepisów branżowych, w szczególności zaleceń zawartych w „Karcie charakterystyki preparatu ... WEBAC® 1610”. 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

Dane techniczne		
Rodzaj materiału	2-komponentowa poliuretanowa żywica iniekcyjna, sztywna, dopuszczona do kontaktu z wodą pitną	
	Komp. A:	Komp. B:
Gęstość (+23°C)	ok. 1,0 g/cm ³	ok. 1,2 g/cm ³
Kolor*	bursztynowy	brązowy
Lepkość (+23°C)	ok. 200 mPa s	ok. 180 mPa s
Stosunek mieszanki	1:1 części objętościowych	
Temperatura przerabiania	> +5°C	
Czas przerabiania (1l, +20°C)	ok. 25 min	
Wytrzymałość na ściskanie**	ok. 25 N/mm ² (MPa)	
Wytrzymałość na zginanie**	ok. 40 N/mm ² (MPa)	
Wytrzymałość na zerwanie	ok. 25 N/mm ² (MPa)	
Przerabianie	iniekcja pompą 1- lub 2-składnikową	
Składowanie	w temp. od +5°C do +30°C, w pojemnikach zamkniętych	

Podane wielkości zostały uzyskane w laboratorium. Mogą być zmienne w zależności od warunków panujących w miejscu pracy.

* Odcień barwy może ulec zmianie.

** Po 7 dniach.