

Poliuretanowa żywica iniekcyjna z niemieckim dopuszczeniem dla górnictwa

WEBAC PURseal M jest modyfikacją produktu WEBAC PURseal. W wersji podstawowej (niemodyfikowanej katalizatorami) WEBAC PURseal M ma niższą lepkość składnika A, wydłużone czasy sieciowania (początku i końca fazy płynnej) oraz podwyższone parametry właściwości mechanicznych

Obszary zastosowań

WEBAC PURseal M- szybko sieciująca do twardej postaci poliuretanową żywicę iniekcyjną stosuje się do trwałego uszczelniania i wzmacniania stref przewodzących wodę w niezwiązanych gruntach i górotworach. Dzięki WEBAC PURseal M może nastąpić konsolidacja (wzmocnienie) luźnych skał klastycznych (piasków, żwirów) i ociążenie trwałego uszczelnienia.

WEBAC PURseal stosuje się głównie w budownictwie tunelowym, górnictwie i budowie zapór.

- Zabezpieczanie i stabilizacja w górnictwie i budownictwie tunelowym
 - szybkie zatrzymanie i trwałe uszczelnienie wody napierającej
 - stabilizacja i siłowe łączenie tubingów do otaczającego gruntu
 - wzmacnianie i stabilizacja luźnych gruntów (piasków żwirów) w celu zabezpieczenia sztolni i szachtów
- wklejanie kotew w celu zabezpieczenia górotworów

Rodzaj i właściwości materiału

WEBAC PURseal M jest dwuskładnikową poliuretanową żywicą iniekcyjną o krótkim czasie reakcji i wysokiej wytrzymałości końcowej. Po kontakcie z wodą materiał ulega lekkiemu spienianiu. Bez przeciśnięcia osiąga 3- 4 krotne zwiększenie objętości. W przypadku braku kontaktu z wodą sieciuje bez spieniania do pozbawionego porów, kompaktowego (zwarłego) materiału o wysokiej wytrzymałości. W ten sposób otrzymuje się szczelną strukturę. W wielu przypadkach, również przy wodzie napierającej już podczas pierwszego przebiegu iniekcji otrzymuje się trwałe uszczelnienie.

Właściwości specjalne

- Niemieckie dopuszczenie do górnictwa (LOBA E 62.12.22.67-2013-1)
- Sieciuje bez kontaktu z wodą do postaci nieporowatego, kompaktowego materiału o dużej wytrzymałości
- Ekstremalnie wysokie parametry mechaniczne
- Lekkie pęcherzykowanie przy kontakcie z wodą

Możliwe modyfikacje produktu

Czas przerabiania, całkowitego sieciowania oraz skalę ekspansji produktu można regulować za pomocą katalizatorów WEBAC PURseal M ACC3 oraz WEBAC PURseal M SF. Warianty PURseal M SL5 oraz PURseal M SL10 mają przedłużony czas sieciowania i penetracji.



Przerabianie

Materiał konfekcjonowany jest w sposób odpowiadający stosunkowi mieszania składników (A:B) 1:1 części objętościowych. WEBAC PURseal M powinno przerabiać się pompą 2-komponentową (np. WEBAC IP 2K-F2 lub WEBAC IP 2K-40).

W celu optymalnego przerabiania materiału na minimum 12 godzin przed przerabianiem zaleca się przechowywanie materiału w temperaturze minimum 15°C

Urządzenie mieszające (mieszadło statyczne) powinno dawać pewność, że komponent A oraz komponent B zostaną wymieszane do uzyskania pozbawionej smug jednorodnej masy. Zalecane wymiary mieszadła statycznego dla szybko reagujących żywic poliuretanowych, średnica ϕ 12mm, długość $l = 300$ mm

Komponent B jest wrażliwy na wilgoć. Należy go szczególnie chronić przed kontaktem z wodą. Wysoka wilgotność powietrza może spowodować powstanie „kożucha” na powierzchni komponentu. Kożuch nie może być wymieszany z reszta komponentu ani dostać się do węża ssącego. Przed rozpoczęciem iniekcji należy go w całości usunąć.

WEBAC Sp. z o.o.
ul. Wał Miedzeszyński 646
03-994 Warszawa
tel./fax 22 672 04 76
22 616 04 76

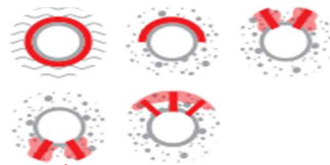
webac@webac.pl

www.webac.pl

Karta techniczna

WEBAC PURseal M;
X/2017 Str. 1/3

Niniejsza Karta Techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i doświadczeń. Zawarte w niej informacje jak też objaśnienia naszych doradców są niewiążące. Ze względu na to, iż nie znane są nam chemiczne, fizyczne i techniczne uwarunkowania konkretnego zastosowania, zawarte w Karcie Technicznej informacje nie zwalniają użytkownika produktu z przeprowadzenia własnych badań i prób pod względem przydatności do określonego celu w konkretnych warunkach. Dane zawarcie w Karcie Technicznej nie stanowią tym samym gwarancji przydatności do określonego celu. Za przestrzeganie przepisów i wymogów w zakresie stosowania odpowiedzialny jest użytkownik produktu



Czyszczenie

Przy krótkich przerwach w pracy głowice mieszająca można czyścić składnikiem A żywicy. Przy każdej dłuższej przerwie w pracy wszystkie narzędzia i przedmioty należy wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC Reiniger A. Podczas dłuższych przerw w pracy obieg pompy powinien zostać całkowicie wypełniony olejem hydraulicznym.

Wskazówka Pompy iniekcyjne powinny być stosowane tylko do jednego typu materiału (żywicy krzemianowej lub żywicy poliuretanowej). W przypadku zmiany iniektowanego materiału pompę należy gruntownie wyczyścić. Wszystkie resztki poprzedniego materiału oraz środka czyszczącego powinny zostać usunięte. W razie problemów prosimy o kontakt z działem technicznym WEBAC.

Składowanie

Oba komponenty WEBAC PURseal M składować w temperaturach pomiędzy +5°C a +30°C w oryginalnie zamkniętych opakowaniach. Chronić przed wilgocią.

Bezpieczeństwo pracy

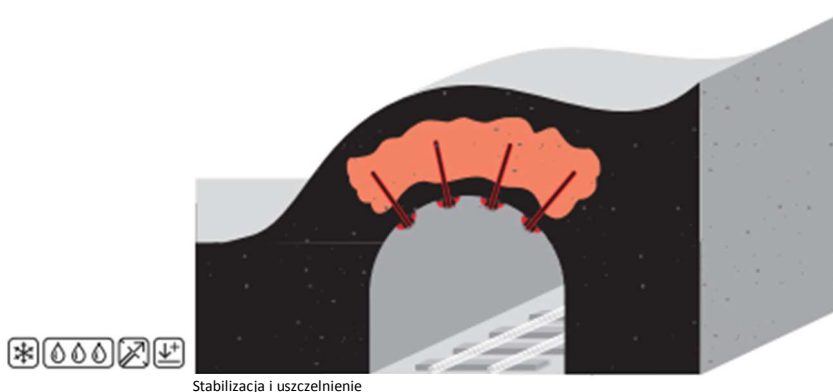
Podczas przerabiania produktu WEBAC PURseal M należy przestrzegać przepisów branżowych oraz zaleceń zawartych w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Zgodnie z dyrektywą UE 1907/2006, Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej musi być dostępna dla wszystkich osób odpowiedzialnych za bezpieczeństwo pracy, ochronę zdrowia oraz przerabianie materiału. Dalsze informacje zamieszczone są w Karcie informacyjnej „Bezpieczeństwo i Higiena Pracy” w katalogu produktów WEBAC lub na stronie www.webac.pl

Utylizacja odpadów.

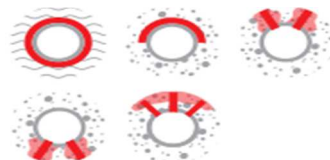
Puste opakowania mogą być utylizowane przez odpowiednie organizacje odzysku. Nie ma możliwości zwrotu opakowań producentowi i sprzedawcy. Szczegółowe wskazówki zamieszczone są w osobnej karcie informacyjnej „Wskazówki dotyczące utylizacji i zwrotu opakowań WEBAC” oraz w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Przykłady zastosowań

Znaczenie symboli  katalog Produktów WEBAC lub www.webac.pl



Stabilizacja i uszczelnienie



Parametry techniczne	Wartości	
Proporcja mieszania	A:B	1 : 1 (proporcje objętościowe)
Gęstość składników +23°C (ISO 2811)	Komp. A	1,02 g/cm ³
	Komp. B	1,23 g/cm ³
Lepkość +23°C (Badanie WEBAC zgodnie z ISO 3219)	Komp. A	280 mPas
	Komp. B	260 mPas
Czas reakcji		23°C
Granica płynności • postać twarda		80s • 100s
Wytrzymałość na ściskanie nieosiowe, 21°C (DIN EN 196-1)	24 h	60 Mpa (N/mm ²)
Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu 21°C, przy 10% zwiększeniu objętości (DIN EN 196-1)	24 h	60 Mpa (N/mm ²)
Wytrzymałość na rozciąganie 21°C (ISO 527)	7 d	30 Mpa (N/mm ²)
Twardość D wg Shore'a 21°C (ISO 868)	3 h	80/75
	24 h	88/85
Temperatura podczas sieciowania, 30°C		max 145°C
Gęstość, materiał z sieciowany (ISO 2811)		1,09 g/cm ³
Wytrzymałość końcowa, 30°C (DIN EN 196-1)		Przyczepność do podłoża ≥10 Mpa (N/mm ²) Osiągnięta po 30 min
Temperatura zapłonu (ISO 2719)	Komp. A	> 160
	Komp. B	> 200
Dostępne opakowania (wielkość zestawu)		45
Składnik A/ Składnik B [kg]		20,2/24,8

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

WEBAC Sp. z o.o.
ul. Wał Miedzeszyński 646
03-994 Warszawa
tel./fax 22 672 04 76
22 616 04 76

webac@webac.pl

www.webac.pl