



Poliuretanowa żywica iniekcyjna (przenosząca naprężenia).

Obszary zastosowań

WEBAC 1660 jest żywicą poliuretanową nowej generacji. Stosuje się do uszczelniania, wzmacniania oraz „siłowych” połączeń w budowlach, np.: do przenoszącej naprężenia naprawy rys, wzmacniania betonu słabej jakości, tłoczenia przez węże iniekcyjne, wypełniania pustek, stabilizowania murów (np. z kamienia naturalnego), a także uszczelniania wykopów (elementów budowlanych znajdujących się poniżej poziomu gruntu).

- Atest Higieniczny HK/W/0543/03/2017 (**woda pitna**)
- Naprawa rys w betonie wg. normy PN EN 1504-5:2013

Rodzaj i właściwości materiału

WEBAC 1660 jest poliuretanową żywicą iniekcyjną, której właściwości mechaniczne, takie jak wytrzymałość na ściskanie i wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu, porównywalne są tylko z żywicami epoksydowymi. Szczególnie nadaje się do wykonywania połączeń przenoszących naprężenia (połączenia „siłowe”). W środowisku suchym WEBAC 1660 sieciuje do monolitycznej (bez porów), wodoszczelnej postaci. Po zmieszaniu z wodą materiał ulega umiarkowanemu spienieniu.

Właściwości specjalne

- proporcja mieszania składników 1:1 (objętościowo)
- uszczelniający, wzmacniający
- bardzo wysoka odporność na ściskanie i rozciąganie przy zginaniu
- szybko sieciująca w środowisku suchym i mokrym (**również dla wody pitnej**)
- przy kontakcie z wodą materiał ulega umiarkowanemu spienieniu
- można przyspieszyć czas reakcji (przyspieszacz B16)
- możliwość stosowania w niskich temperaturach (sugerowane wykorzystanie przyspieszacza B16)
- total solid*



Prace przygotowawcze

Przed iniekcją w ramach analizy stanu budowli należy zbadać właściwości obiektu, warunki hydrodynamiczne i hydrostatyczne, napór wody, stopień zasolenia itp. Luźno przylegający tynk w obszarze iniekcji należy usunąć, a porowate spoiny, jak i uszkodzone fragmenty elementu budowlanego należy przesklepić. Przy wodzie napierającej, w zależności od warunków panujących na budowie, należy zdecydować czy konieczna jest iniekcja wstępna spienialną żywicą poliuretanową.

Przed naprawą rys należy zwrócić uwagę na rodzaj rys, ich przebieg, rozwartość, możliwą zmianę rozwartości.



Mieszanie

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.

*Zgodne z badaniem Deutsche Bauchemie e.V.

Karta techniczna

WEBAC 1660; 1/2020
(DE 12 2018)
Str. 1/4

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



Poliuretanowa żywica iniecyjna (przenosząca naprężenia).

Przerabianie

Dla osiągnięcia optymalnego efektu zaleca się oba składniki środka WEBAC 1660 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 1660 może być przerabiany pompą 1- lub 2-składnikową. Upewnić się, że włączany jest tylko materiał WEBAC 1660 bez resztek środka czyszczącego lub innych obcych ciał.

Prace końcowe

Po zżelowaniu żywicy (ok. 24 godzin po iniekcji) iniektory usunąć, a otwory wypełnić odpowiednią zaprawą mineralną.

Czyszczenie

Po każdej dłuższej przerwie w pracy wszystkie narzędzia i przedmioty należy wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC Reiniger A. Zaschnięty materiał daje się usunąć mechanicznie oraz można usuwać środkiem WEBAC Reiniger B (nie pukać nim pompy). W czasie czyszczenia dbać o dobre wietrzenie. Nieużywaną dłuższy czas pompę zabezpieczyć środkiem do konserwacji WEBAC K. W przypadku używania pompy dwukomponentowej, podczas krótkich przerw w pracy, głowicę mieszającą należy przepłukać komponentem A. Przeczytać karty techniczne używanej pompy oraz środka czyszczącego.

Składowanie

- pomiędzy +5 °C a +30°C
- chronić przed wilgocią
- w oryginalnie zamkniętych opakowaniach

Bezpieczeństwo pracy

Podczas przerabiania produktu WEBAC 1660 należy przestrzegać przepisów branżowych oraz zaleceń zawartych w Karcie Charakterystyki Substancji Chemicznej. Zgodnie z dyrektywą UE 1907/2006, Karta Charakterystyki Substancji Chemicznej 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 Chemicznej.

System iniekcyjny

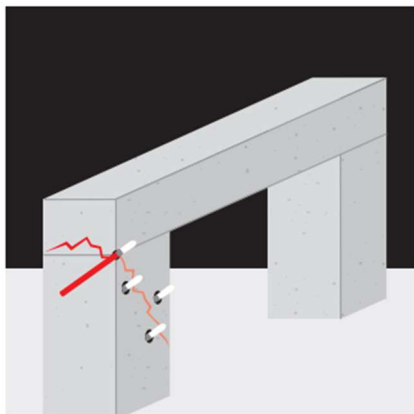
WEBAC® 1660



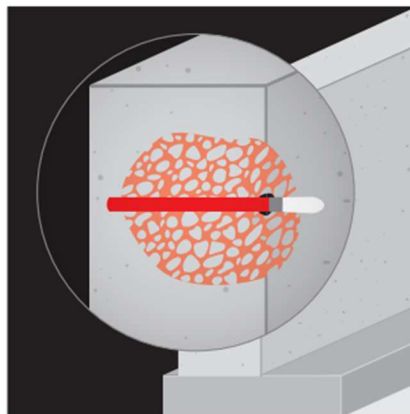
Poliuretanowa żywica iniekcyjna (przenosząca naprężenia).

Przykłady zastosowań

Znaczenie symboli ► katalog Produktów WEBAC
lub www.webac.pl



Siłowa naprawa rys



Wzmacnianie (przenoszące naprężenia wypełnianie) pustek

WEBAC®

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 1660; 1/2020
(DE 12 2018)
Str. 3/4

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 zawarte w Karcie Technicznej nie stanowią tym samym gwarancji przydatności do określonego celu. Za przestrzeganie przepisów i wymogów w zakresie stosowania odpowiedzialny jest użytkownik produktu

System iniekcyjny

WEBAC® 1660



Poliuretanowa żywica iniecyjna (przenosząca naprężenia).

WEBAC®

| Parametry techniczne | Wartości | |
|---|---------------------------------|--------------------------------|
| Proporcja mieszania | A:B | 1 : 1 (proporcje objętościowe) |
| Gęstość składników, +20°C (ISO 2811) | Komp. A | 1,0 g/cm ³ |
| | Komp. B | 1,2 g/cm ³ |
| Czas przerabiania (Badanie WEBAC zgodnie z ISO 9514) | +23°C | +12°C |
| | 25 min | 45 min |
| Temperatura przerabiania Element budowlany i Materiał | > 1°C | |
| Lepkość mieszanki (Badanie WEBAC zgodnie z ISO 3219) | +23°C | +12°C |
| | 450 mPas | 980 mPas |
| Przyczepność do betonu 7 dni, 21°C (EN 12618-2) | suchy | 3,0 N/mm ² |
| Wytrzymałość na ściskanie 7 dni, 21°C (ISO 604) | 67 N/mm ² | |
| Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu 7 dni, 21°C (ISO 604) | 70 N/mm ² | |
| Wytrzymałość na rozciąganie Rozciągnięcie przy zerwaniu 7 dni, 21°C (ISO 527) | 31 N/mm ² 1,9 % | |
| Moduł sprężystości E 7 dni, 21°C (ISO 527) | 1850 N/mm ² | |
| Cechy dodatkowe (wg. PN-EN 1504-5:2013) | U (F1)W(5)(1)(12/30) | |
| Odporność ogniowa | B2 wg. Normy DIN 4102 -4, 2.3.2 | |
| GISCODE | PU40 | |
| EPD | EPD-DBC-20130047-IBG1-D | |
| Scenariusze zagrożeń wg. REACH | Opracowany z normami branżowymi | |
| Dostępne opakowania (wielkość zestawu) Składnik A/ Składnik B [kg] | 21,6 kg 9,75/ 11,85 | |

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

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

Karta techniczna

WEBAC 1660; 1/2020
(DE 12 2018)
Str. 4/4

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 zawarte w Karcie Technicznej nie stanowią tym samym gwarancji przydatności do określonego celu. Za przestrzeganie przepisów i wymogów w zakresie stosowania odpowiedzialny jest użytkownik produktu