



Epoksydowa żywica iniecyjna (przenosząca naprężenia).

Obszary zastosowań

WEBAC 4110 stosuje się do iniecyjnego zamykania, uszczelniania i siłowego łączenia rys i przerw roboczych w środowisku suchym i wilgotnym. Może być stosowany do grawitacyjnego wysycenia spekań poziomych.

Materiał znajduje zastosowanie również w innych naprawach, np.:

- klejenie elementów budowlanych
 - tloczenie pod płyty stalowe (klejenie ich z mineralnym podłożem)
 - przyklejanie odspojonego jastrychu i posadzek (np. w garażach podziemnych)
 - jako baza do zapraw żywiczno – piaskowych
 - warstwa szczepna pomiędzy starym a nowym betonem
 - wzmacnianie elementów murowanych i betonu o otwartej strukturze porów
 - wklejanie (metodą zalewania) kotew
-
- atest Higieniczny HK/W/640/01/2017 (woda pitna)
 - naprawa rys w betonie wg. normy 1504-5 (Deklaracja zgodności CE/ 2+)
 - spełnia normy ZTV-ING (RISS) (Niemieckie Dodatkowe techniczne wymogi i normy dla budownictwa inżynierskiego)
 - spełnia wymogi normy DIN V 18028

Właściwości materiału

Bezbarwna żywica WEBAC 4110 sieciuje do sztywnej postaci o stałej objętości, wykazując wysoką przyczepność do podłoża i dzięki temu umożliwia przenoszenie naprężeń przy połączeniach elementów budowli. Czas sieciowania (1 litr) w temperaturze +20°C wynosi ok. 100 minut. Po ok. 24 godzinach materiał jest utwardzony. Wyższe temperatury przyspieszają, niskie – szczególnie przy cienkich warstwach – opóźniają sieciowanie.

Właściwości specjalne

- wysoka przyczepność do podłoża
- sieciowanie również przy obciążeniu dynamicznym
- stała objętość i kształt
- total solid*



Prace przygotowawcze

Podłoże w obszarze przeznaczonym do przesklepienia rysy musi być czyste, wolne od substancji działających negatywnie na przyczepność. Powierzchnia powinna być tak przygotowana, aby zapewnić odpowiednią przyczepność przesklepienia (> 1,5 N/mm²). W przypadku gdy iniekcja odbywa się przez iniektory przyklejane, należy je umocować bezpośrednio na rysie. Iniektory przyklejane mocuje się szpachłówką epoksydową WEBAC. Rysy przesklepiać również szpachłówką epoksydową WEBAC, nanosząc równomierną warstwę o szerokości minimum 10 cm i grubości 3 mm. Punkty szczytowe rysy na długości 3–5 cm nie przesklepiać, aby umożliwić odpowietrzenie.



Mieszanie

Oba składniki przelać do innego 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 2:1 do oddzielnego pojemnika. W celu właściwego połączenia obu składników należy mieszać je mechanicznym mieszadłem (maks. 300 obr./min) przez minimum 3 minuty, aż do uzyskania jednorodnej masy. W czasie mieszania zwracać uwagę, aby dokładnie zdjąć materiał ze ścianek i dna naczynia. Wymieszane składniki przelać do zasobnika pompy i krótko mieszać; materiał przerabiać zgodnie z podanym czasem żelowania.

*Zgodne z badaniem Deutsche Bauchemie e.V.

Karta techniczna

WEBAC 4110; 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



Epoksydowa żywica iniecyjna (przenosząca naprężenia).

Przerabianie

WEBAC 4110 przerabia się pompą 1-składnikową. Tłoczyć tylko sam materiał WEBAC 4110 bez resztek środka czyszczącego lub innych obcych materiałów. Temperatura przerabiania i temperatura obiektu musi wynosić przynajmniej +8°C. Przed rozpoczęciem prac zbadać funkcjonalność iniektorów i przesklepienie rysy, włączając pod ciśnieniem suche, niezaolejone powietrze. Iniekcję rozpocząć ciśnieniem dostosowanym do cech obiektu i warunków hydrostatycznych (początkowa wartość ok. 20 bar). W pierwszej kolejności wypełnia się rysy położone najniżej. Iniekcję rys poziomych przeprowadzać z jednej strony, aby uniknąć wciągania powietrza. Tłocząc żywicę należy kontrolować wypływ żywicy na odcinku odpowietrzania. Jeszcze w czasie płynnej fazy materiału (do ok. 30 minut po pierwszym tłoczeniu) powinno przeprowadzić się powtórna iniekcję materiału. Temperatura własna pompy może wpłynąć na skrócenie czasu przerabiania materiału. Jeśli materiał zagrzeje się w zbiorniku pompy, należy go natychmiast przerobić lub wyłączyć ze zbiornika.

Prace końcowe

Po stwardnieniu materiału (ok. 24 godzin po iniekcji w temperaturze +20°C) można usunąć iniektory, przesklepienie rysy i wyprofilować powierzchnię.

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.

Składowanie

- pomiędzy +8 °C a +30°C
- chronić przed wilgocią
- w oryginalnie zamkniętych opakowaniach

Bezpieczeństwo pracy

Podczas przerabiania produktu WEBAC 4110 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.

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

System iniekcyjny

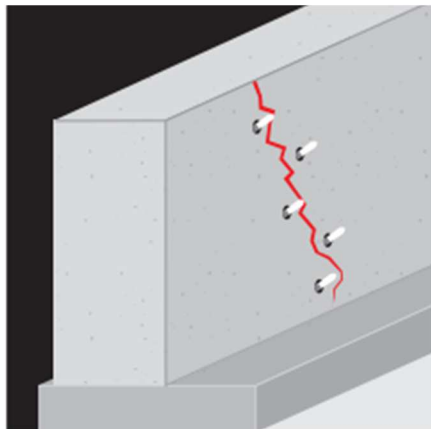
WEBAC® 4110



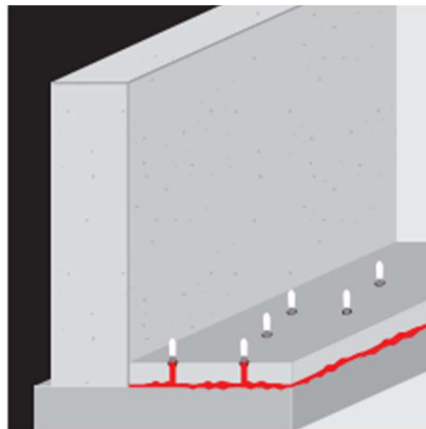
Epoksydowa żywica iniekcyjna (przenosząca naprężenia).

Przykłady zastosowań

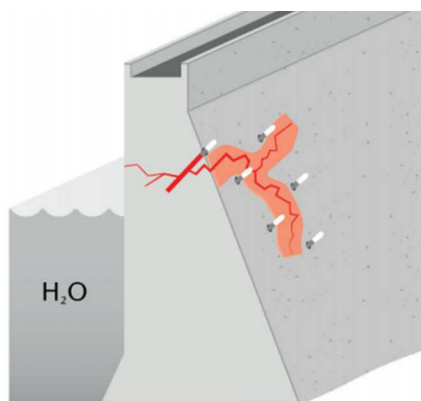
Znaczenie symboli ► katalog Produktów WEBAC
lub www.webac.pl



Naprawa rys w betonie



Sklejanie odspojonego jastrychu



Naprawa rys w obiektach inżynierskich

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 4110; 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® 4110



Epoksydowa żywica iniecyjna (przenosząca naprężenia).

WEBAC®

Parametry techniczne	Wartości		
Proporcja mieszania	A:B	2 : 1 (proporcje objętościowe)	
Gęstość składników, +20°C (ISO 2811)	Komp. A	1,0 g/cm ³	
	Komp. B	0,94 g/cm ³	
Czas przerabiania (Badanie WEBAC zgodnie z ISO 9514)	+20°C	+12°C	
	100 min	120 min	
Temperatura przerabiania Element budowlany i Materiał	> 8°C		
Lepkość mieszanki (Badanie WEBAC zgodnie z ISO 3219)	+23°C	+12°C	
	360 mPas	1100 mPas	
Przyczepność do betonu 14 dni, 21°C (EN 12618-2)	suchy	4,3 N/mm ²	
Wytrzymałość na ściskanie 7 dni, 21°C (ISO 604)	45 N/mm ²		
Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu 7 dni, 21°C (ISO 178)	53 N/mm ²		
Wytrzymałość na rozciąganie Rozciągnięcie przy zerwaniu 7 dni, 21°C (ISO 527)	20 N/mm ² 28 %		
Moduł sprężystości E 7 dni, 21°C (ISO 527)	6570 N/mm ²		
Skurcz materiału (EN 12617-2)	< 3%		
Temperatura zeszklenia T _g	> 40°C		
Wytrzymałość D wg Shore'a 7 dni, 21°C (EN 868)	74/70		
Klasyfikacja CE (EN 1504-5)	U(F1) W (2)(1)(8/30)(1)		
Odporność ogniowa	B2 wg. Normy DIN 4102 -4, 2.3.2		
GISCODE	RE1		
EPD	EPD-DBC-20130015-IBE1-DE		
Scenariusze zagrożeń wg. REACH	Opracowany z normami branżowymi		
Dostępne opakowania (wielkość zestawu)	29,7 kg	14 kg	7
Składnik A/ Składnik B [kg]	21/8,7	10/ 4	5/ 2

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 4110; 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