

MC-Injekt 1264 TF

Injektážní pryskyřice pro pevnostně spojovací a těsnicí injektáž



VLASTNOSTI VÝROBKU

- nízkoviskózní duromerová pryskyřice na epoxidové bázi
- velmi dobrá injektážní schopnost díky velmi nízké viskozitě
- penetrační aktivita díky nízkému povrchovému napětí
- nízká aplikační teplota
- rychlý nárůst pevnosti
- vytvrdnutí i při dynamickém namáhání
- vysoká pevnost v tlaku a v tahu
- všeobecné schválení stavebního institutu vydané DIBt pro látky odolné chemickému napadení v zařízení LAU (zařízení pro skladování, plnění a manipulaci s kapalnými látkami ohrožujícími vodu)
- scénář expozice dle směrnice REACH: periodická inhalace, zpracování a aplikace
- environmentální prohlášení o produktu EPD

OBLASTI POUŽITÍ

- pevnostní těsnicí injektáž nebo vyplnění trhlin, spár a omezených dutin u konstrukcí pozemního a inženýrského stavitelství; určeno pro suché konstrukce
- těsnění injektážních tyčí a hadic

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ

Přípravná opatření: Před začátkem injektážních prací je potřeba posoudit stav konstrukce, především rozsah netěsností a jejich stav. Poté je potřeba vypracovat injektážní koncept. Před injektáží musí být nainstalovány injektážní pakry. Doporučuje se provedení zkušební injektáže.

Míchání složek: Složky A a B materiálu MC-Injekt 1264 TF je nutno v daném poměru míchání před vlastní aplikací homogenně promíchat pomocí nízkootáčkového míchacího zařízení nebo podobného zařízení pro jednosložkové materiály. Doba míchání je 1 minuta.

Rozmíchaná injektážní pryskyřice musí být před vlastním zpracováním přelita do čisté prázdné nádoby, případně do nádoby, která obsahovala rozmíchanou pryskyřici stejné kvality. Přemístění je dokončeno v momentě, kdy je pryskyřice nalita do zásobníku injektážní pumpy a opět krátce promíchána.

Doba zpracování nádoby závisí na množství materiálu a na okolní teplotě. Ochlazení pryskyřičných složek a směsi pryskyřice prodlužuje dobu zpracovatelnosti pro jednosložkovou aplikaci.

Injektáž: Injektáž se provádí pomocí jednosložkové injektážní pumpy MC-I 510.

Volba vhodného injektážního pakru závisí na požadovaném tlaku. MC-Adhesive Packer HP je doporučen pro rozsah nízkého až středního tlaku (do 60 bar). Pro injektáž vysokým injektážním tlakem (do 200 bar) se doporučuje MC-Bore Packer DS 14.

Injektážní práce by měly být přerušeny, jakmile teplota dílce/podkladu klesne pod 5 °C.

Je nutno dbát na dodržování informací uvedených ve specifikacích a bezpečnostních listech.

Čištění zařízení: Během doby zpracovatelnosti materiálu je možno injektážní pumpu a všechny nástroje odolné vůči rozpouštědlům čistit pomocí MC-Cleaner eco nebo ředidlem MC-Verdünnung EP. Částečně nebo již zcela vyzrálý materiál je možno odstranit pouze mechanicky.

TECHNICKÉ HODNOTY A CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Vlastnost	Jednotka	Hodnota	Poznámky
Poměr míchání	objemově	3 : 1	složka A : složka B
Hustota	kg/dm ³	cca 1,07 cca 1,13 cca 0,87	ČSN EN ISO 2811-1 směs složka A složka B
Viskozita	mPa·s	cca 170	ČSN EN ISO 3219
Doba zpracovatelnosti	minuta	cca 30	vztaheno ke 100 g
Podmínky pro zpracování	°C	5 - 35	teplota stavebního dílce a podloží
Pevnost v tlaku	N/mm ²	cca 75	ČSN EN ISO 604
Povrchové napětí	mN/m	38,398	měřidlo Krüss, tenzometr K100
Tažnost	%	cca 4,5	DIN 53 455
E-modul	N/mm ²	cca 3 000	ČSN EN ISO 178
Teplota skelného přechodu	°C	cca 50	ČSN EN ISO 11357-2
Pevnost v tahu	N/mm ²	cca 65	DIN 53 455

Veškeré technické hodnoty byly stanoveny v laboratoři při teplotě 21±2 °C a relativní vlhkosti vzduchu 50 %.

Barva	transparentní
Čisticí prostředek	MC-Verdünnung EP (ředidlo), v žádném případě nečistit vodou nebo čisticím prostředkem, který obsahuje vodu
Balení	krabice á 6 x 1 l balení 7,5 l kanystr, složka A 2,5 l kanystr, složka B
Skladování	Originálně uzavřené nádoby lze skladovat při teplotách 10 °C až 30 °C v chladu a suchu minimálně 24 měsíců.
Likvidace obalů	Ujistěte se, že jsou nádoby na jedno použití zcela prázdné. Zajistěte dodržování našeho informačního letáku "Vracení vyprázdněných přepravních a prodejních obalů". Na vyžádání Vám jej rádi zašleme.

Bezpečnostní pokyny

Dodržujte prováděcí a bezpečnostní pokyny, které jsou uváděny na etiketách a v bezpečnostních listech. GISCODE : RE30

Poznámka: Informace obsažené v tomto technickém listu vycházejí z našich zkušeností a jsou podle našeho nejlepšího vědomí správné. Nejsou však závazné. Je třeba je přizpůsobit požadavkům konkrétní stavby, konkrétnímu použití a specifickým místním podmínkám. Podmínky specifické pro danou aplikaci musí být předem prověřeny projektantem a v případě, že se liší od uvedených standardních podmínek, mohou vyžadovat individuální schválení. Technické poradenství poskytované odbornými konzultanty společnosti MC nenahrazuje potřebu technického průzkumu ze strany klienta nebo jeho zástupců s ohledem na historii budovy nebo stavby. S výhradou tohoto předpokladu ručíme za správnost těchto informací v rámci našich obchodních a dodacích podmínek. Doporučení našich pracovníků odchylovající se od údajů uvedených v našich katalogových listech jsou pro nás závazná pouze tehdy, pokud jsou písemně potvrzena. Ve všech případech je třeba dodržovat obecně uznávaná pravidla a postupy odrážející současný stav techniky. Informace uvedené v tomto technickém listu jsou platné pro výrobek dodávaný společností pro zemi uvedenou v zápatí. Je třeba vzít na vědomí, že údaje v jiných zemích se mohou lišit. Je třeba dodržovat technické listy výrobku platné pro příslušnou zemi. Nejnovější technické údaje listu platí s vyloučením předchozích, řádně nahrazených verzí; je třeba sledovat datum vydání uvedené v zápatí. Nejnovější verze je k dispozici na vyžádání u nás nebo ji lze stáhnout z našich webových stránek. [2100005304]