

# Konudur 102

## Termoutwardzalna żywica epoksydowa do nasączania rękawów renowacyjnych stosowanych w kanalizacji przemysłowej

### Właściwości produktu

- Dwuskładnikowa żywica epoksydowa o niskiej lepkości
- Żywica termoutwardzalna
- Barwiona na kolor czerwony
- Bardzo długi czas obróbki
- Wysoka wytrzymałość po procesie termoutwardzania
- Odporność na wysoką temperaturę oraz podwyższona chemoodporność
- Dobra przyczepność do betonu, cegły, kamionki
- Do zastosowania na suchych i wilgotnych podłożach mineralnych lub metalicznych

### Zakres zastosowania

- Do nasączania poliestrowo-filcowych rękawów renowacyjnych
- Naprawa uszkodzonych przewodów kanalizacyjnych i kanałów bez odkopywania
- Wykonywanie renowacji przewodów kanalizacyjnych i kanałów metodą bezwykopową
- REACH – oczekiwane scenariusze ekspozycji: czasowa inhalacja, obróbka

### Aplikacja

#### Przygotowanie podłoża

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”.

#### Mieszanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”. Żywica epoksydowa Konudur 102 składa się ze składnika bazowego (komponent A) oraz z utwardzacza (komponent B). Oba składniki należy wymieszać ze sobą za pomocą mieszadła wolnoobrotowego lub urządzenia wyposażonego w mieszacz statyczny do jednolitej, homogenicznej konsystencji. Nie należy mieszać ręcznie oraz mieszać częściowych partii materiału.

#### Proporcje mieszania

Patrz tabela: „Dane techniczne”. Komponent bazowy oraz utwardzacz są dostarczane w pojemnikach zawierających odpowiednie proporcje obu składników.

Jeżeli materiał jest dostarczany w beczkach to należy na stałe, właściwie ustawić proporcje mieszania na urządzeniu mieszającym żywicę.

#### Przygotowanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”.

#### Utwardzanie / formowanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”. W tym wypadku istotne są również dane z tabeli „Właściwości techniczne”. Utwardzanie żywicy polega na dostarczeniu ciepła o temperaturze nie niższej niż 60°C (maks. 90°C).

#### Wskazówki dodatkowe

Wysokie temperatury skracają, a niskie temperatury wydłużają podane czasy reakcji. Zmiana temperatury o 10 stopni wpływa na podwojenie lub skrócenie o połowę podanych czasów.

#### Wskazówki bezpieczeństwa

Prosimy o stosowanie się do zaleceń bezpieczeństwa umieszczonych na etykietach opakowań. Pozostałe wskazania bezpieczeństwa znajdują się w karcie informacyjnej „Środki ostrożności przy obróbce żywic reakcyjnych”.

GISCODE: RE1

#### Wskazówki użytkowania

W przypadku doboru rękawa poliestrowo-filcowego należy skonsultować się z producentem żywicy Konudur 102. Możliwość wystąpienia niekorzystnych interakcji w kontakcie żywica - materiał rękawa.”

**Właściwości techniczne Konudur 102**

| Parametr                                                                                            | Jednostka              | Wartość*                              | Uwagi                                                                                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Proporcje mieszania (A : B)                                                                         | wagowo<br>objętościowo | 8 : 1<br>7,5 : 1                      | Komponent A : Komponent B                                                                       |
| Gęstość                                                                                             | kg/dm <sup>3</sup>     | ok. 1,16<br>ok. 1,09<br>ok. 1,12      | komponent A<br>komponent B<br>mieszanka                                                         |
| Warunki obróbki****                                                                                 | °C                     | +10 do +30<br>+15 do +20<br>+60 / +90 | temperatura powietrza i podłoża<br>temperatura materiału<br>min./max temp. wygrzewania          |
| Lepkość                                                                                             | mPa.s                  | ok. 2.600<br>ok. 200                  | komponent A<br>komponent B                                                                      |
| Czas obróbki pojemnika 30kg                                                                         | godziny                | ok. 16                                | +10°C temp. materiału i otoczenia                                                               |
| Czas przydatności do obróbki rozłożonego rękawa po nasączeniu (3mm)                                 | godziny                | ok. 24                                | przy +20°C temp. materiału i otoczenia                                                          |
| Minimalny czas utwardzania rękawa o gr. 3 mm do chwili zwolnienia ciśnienia podpierającego rękaw ** | godziny                | ok. 6<br>ok. 2<br>ok. 2               | przy +70 °C temp. wygrzewania<br>przy +80 °C temp. wygrzewania<br>przy +90 °C temp. wygrzewania |
| E-Modul***                                                                                          | N/mm <sup>2</sup>      | ok. 3.300                             | DIN EN ISO 178                                                                                  |
| Wytrzymałość na zginanie***                                                                         | N/mm <sup>2</sup>      | ok. 30                                | DIN EN ISO 178                                                                                  |
| Pełna odporność chemiczna i mechaniczna                                                             | dni                    | po. 7                                 |                                                                                                 |

**Cechy produktowe Konudur 102**

|                       |                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kolor                 | czerwony                                                                                                                                                                                                                                       |
| Forma dostawy         | 30 kg para pojemników                                                                                                                                                                                                                          |
| Środek do czyszczenia | MC-Reinigungsmittel U                                                                                                                                                                                                                          |
| Składowanie           | W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach między +5°C i +20°C przydatność do użytku wynosi co najmniej rok. Te same warunki dotyczą transportu.                                              |
| Utylizacja opakowań   | Należy dokładnie opróżniać pojemniki przestrzegając w tym względzie informacji w sprawie opakowań. Na życzenie wysyłamy informacje pt. „Koncepcja firmy MC w sprawie utylizacji całkowicie opróżnionych opakowań transportowych i handlowych”. |

\* Wszystkie wartości techniczne są podane przy temp. +23°C i 50% względnej wilgotności powietrza.

\*\* Bez ciśnienia i wpływu temperatury wody gruntowej

\*\*\* Wartość dla samej żywicy

\*\*\*\* Należy zwrócić uwagę na kartę techniczną dla rękawa poliestrowo-filcowego

**Uwaga:** Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawnie wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej.

**Wydanie 09/2018.** Niniejszy druk został aktualizowany pod względem technicznym. Unieważnia się dotychczasowe wydania i nie wolno ich stosować. W przypadku wydania nowej karty, zaktualizowanej pod względem technicznym, wydanie niniejsze traci ważność.