



Konudur Robopress 07

Żywica iniekcyjna do uszczelniania i sklejanie kanałów w trakcie ich renowacji z wykorzystaniem robotów

Właściwości produktu

- Żywica duromerowa na bazie poliuretanu o niskiej lepkości
- Krótki czas reakcji
- Zachowuje elastyczność po związaniu
- Spełnia normy KTW – grupa D1 i D2
- Spełnia wymogi DIBt-karta techniczna „Ocena i klasyfikacja wpływu materiałów budowlanych na glebę i wody gruntowe” (stan na 11/2000)

Zakres zastosowania

- Uszczelnienie poprzez sklejenie i wypełnienie rys, muf, króćców w kanałach ściekowych,
- Uszczelniająca iniekcja w przypadku przecieków w mufach rur, króćcach i w przypadku pęknięć,
- Naprawa króćców i muf z wykorzystaniem robotów kanałowych,
- REACH- oczekiwane scenariusze ekspozycji: kontakt z wodą stałą, czasowa inhalacja, obróbka

Aplikacja

Zalecenia ogólne

Przed wykonaniem iniekcji należy dokonać oględzin budowli uwzględniając wszystkie okoliczności zaistniałej nieszczelności oraz zgodnie z ogólnie przyjętymi zasadami sztuki budowlanej ustalić plan iniekcji.

Przygotowanie podłoża

Podłoże musi być czyste i pozbawione wszelkich luźnych części, kurzu, oleju, tłuszczu, zapraw cementowych oraz innych materiałów pogarszających przyczepność. Powierzchniowa wytrzymałość na rozciąganie podłoża musi spełniać wymogi odpowiednich przepisów technicznych. Podłoże może być suche lub wilgotne (według definicji wytycznych DafStb-Niemieckiej Komisji ds. Żelbetu, Ochrona i Naprawa elementów budowlanych, wydanie październik 2001, Część 2 Punkt 2.3.5 „Wilgotność Betonu”). Rysy i pęknięcia w elementach budowlanych należy celowo poszerzyć za pomocą frezu palcowego lub innego urządzenia do frezowania w celu umożliwienia wprowadzenia żywicy iniekcyjnej.

Mieszanie

Konudur Robopress 07 jest materiałem dwukomponentowym. Składa się z komponentu A (bazy) i komponentu B (utwardzacza).

Mieszanie komponentów przebiega w mieszaczu statycznym stanowiącym zakończenie węża dwukomponentowej pompy iniekcyjnej.

Iniekcja

Iniekcja odbywa się z wykorzystaniem robota przy użyciu odpowiedniej 2-komponentowej pompy iniekcyjnej (np. system iniekcyjny 2-K PROKASRO Mechatronik GmbH).

W kontakcie lub po zmieszaniu z wodą Konudur Robopress 07 spienia się do momentu powstania twardo-elastycznej piany o zamkniętych porach. Proces ten można ograniczyć poprzez dodanie do komponentu A środka Konudur Additiv RP w proporcji 100:6 części wagowych (komp. A : Additiv RP). Konudur Additiv RP należy starannie zamieszać przed zastosowaniem.

W przypadku gdy temperatura elementu budowlanego spadnie poniżej +6°C należy przerwać obróbkę materiału Konudur Robopress 07.

Czyszczenie narzędzi

W przypadku przerw w pracy trwających dłużej niż czas obróbki żywicy pompę iniekcyjną należy dokładnie przepłukać przy użyciu MC-Verdünung PU. Materiał, który całkowicie lub częściowo wszedł w reakcję można usunąć jedynie mechanicznie.

Uwaga

Po otwarciu pojemniki należy przerobić w ciągu 24 godzin.

Wskazówki bezpieczeństwa

Uwagi dotyczące zagrożeń oraz zalecenia odnośnie bezpieczeństwa znajdują się na etykietach oraz w instrukcjach bezpieczeństwa i należy ich bezwzględnie przestrzegać. Dalsze wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się w naszej broszurze informacyjnej „Środki bezpieczeństwa przy obróbce żywic reaktywnych”.

GISCODE: PU40



Dane techniczne Konudur Robopress 07

| Parametr | Jednostka | Wartość* | Uwagi |
|--|--------------------|-------------------------------|---|
| Proporcje mieszania | objętościowo | 1:1 | Komponent A : Komponent B |
| Gęstość | kg/dm ³ | 1,00 1,23 1,12 1,25 | Komponent A Komponent B Mieszanina Konudur Additive RP |
| Warunki obróbki | °C | +6 do +30 +10 do +25 | Temp. powietrza i elementu bud. Temperatura materiału |
| Zużycie** | kg/dm ³ | ok.1,13 | |
| Lepkość | mPa.s | ok. 230 ok. 230 ok. 230 | Komponent A Komponent B Mieszanina |
| Czas obróbki (pojemnik 100g) | sekunda | ok. 60 | |
| Wytrzymałość na ściskanie | N/mm ² | ok. 40 | DIN EN 196 cz.1 |
| Wytrzymałość na zginanie | N/mm ² | ok. 3,5 | DIN EN 196 cz.1 |
| Twardość Shore A | | ok. 90 | DIN 53505 |
| Wytrzymałość na ścinanie | N/mm ² | ok. 13,3 | BS 6319, część 4 |
| Przyrost objętości przy kontakcie z wodą | | 1-10 razy | Bez dodatku Konudur Additive RP |

* Wszystkie parametry techniczne dla temperatury +23°C i 50% wilgotności względnej powietrza.

** Zużycie jest uzależnione od szorstkości podłoża, jak również sposobu magazynowania, obróbki oraz temperatury podłoża. W celu określenia zużycia na danym obiekcie zaleca się wykonanie prób.

Cechy produktowe Konudur Robopress 07

| | |
|--------------------------------|---|
| Kolor | Brązowa |
| Forma dostawy | Konudur Robopress 07 w kanistrach po 20 L każdego komponentu Konudur Additiv RP w butelkach 1,2 kg |
| Środek do czyszczenia narzędzi | MC-Verdunnung PU. W żadnym wypadku nie wolno stosować wody ani środków czyszczących na bazie wody |
| Składowanie | W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach między +10°C i +25°C przydatność do użytku wynosi co najmniej rok. Te same warunki dotyczą transportu. |
| Utylizacja opakowań | Należy dokładnie opróżnić 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”. |

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 07/2013. 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.