

Angaben zur Ausführung

1 Komponenten des Epoxidharzes

	Komponente	
	A	B
Lieferform	5-US-Gallon-Eimer (21,32 kg) oder 10-Liter-Kanister (11,3 Kg)	5-US-Gallon-Eimer (18,37 kg) oder 5-Liter-Kanister (4,72 Kg)
Beschreibung des Stoffes	CHEMCO 038 Regular IH (Komp. A) oder KEMKO 038 Regular IR (Comp. A), Transparent, farblos	CHEMCO 038 Regular IH (Komp. B) oder KEMKO 038 Regular IR (Comp. B), Schwarz
Lagerungsbedingungen	Mindestens 15 °C, maximal 32 °C, vor Feuchtigkeit geschützt	
Lagerungsdauer	Mindestens 3 Jahre (s. Mindesthaltbarkeitsdatum)	Mindestens 3 Jahre (s. Mindesthaltbarkeitsdatum)
Mischungsverhältnis	100 Masseteile	43 Masseteile

2 Epoxidharzgemisch

Mischart und –dauer	Mittels Zwei-Komponenten-Dosiermaschine; automatische, laufende Mischung im statischen Mischkopf
Anwendungsklimabereich	Min. +10 °C, max. +35 °C für Stoff, Luft und Bauwerk; bzgl. relativer Luftfeuchte keine Einschränkung
Verarbeitbarkeitsdauer	Nicht relevant, da die Komponenten im statischen Mischkopf unmittelbar vor Eindringen in den Riss gemischt werden.
Dynamische Viskosität ($D = 30 \text{ s}^{-1}$)	8 °C: 2250 mPa·s 15 °C: 1159 mPa·s 23 °C: 594 mPa·s
Zeit bis zum Erreichen einer Viskosität von 3000 mPa·s ($D = 300 \text{ s}^{-1}$)	8 °C: 13 min 15 °C: 32 min 23 °C: 31 min
Zeit bis zum Erreichen einer Zugfestigkeit von 3 N/mm ²	8 °C: 16,0 h 15 °C: 6,5 h 23 °C: 3,5 h

3 Injektionsverfahren

Injektionsgerät	CHEMCO Modell B (ChemCo Systems Inc., USA) oder CHEMCO Modell 4.15 (MUCO Technologies, NL), Zweikomponenten-Niederdruck-Anlage (max. 25 bar); auto- matische Mischung im statischen Mischkopf; Druckkontrolle regelbar ab 1,5 bar; Flüssigkeitssensoren; CHEMCO SYSTEMS EUROPE GmbH, Hamburg. Tel. 040-61166722
Mischgerät	Mischkopf des Injektionsgerätes
Injektionspunkte	Klebepacker CHEMCO B-30
Injektionsschlauch	In Injektionsmaschine integriert (Zwei-Komponenten- Niederdruck-Schlauchsatz); ggf. PVC-Schlauch 6 x 8 mm zwi- schen Mischkopf und Klebepacker
Verdämmung	CHEMCO 136 StripSeal; Schnellzement

4 Vorbereitung der Injektion

Vorbereitung des Untergrundes	Der Untergrund muss trocken, sauber und tragfähig sein. Ze- mentschlämmen sind mit Drahtbürste zu entfernen. Staub- rückstände sind mit Staubsauger zu entfernen.
Injektionspunkte	Die Klebepacker CHEMCO B-30 sind mit der freizuhaltenen Durchgangsöffnung für das Füllgut (z. B. mit Hilfe eines Na- gels) vollflächig auf den Riss zu kleben. Kleber: siehe Ver- dämmung.
Temperatur und Feuchte des Unter- grundes und der Luft	Min. +10 °C, max. +35 °C für Stoff, Luft und Bauwerk; bzgl. relativer Luftfeuchte keine Einschränkung
Verdämmung (1) • Stoff, Mischungsverhältnis • Verarbeitungsbedingungen (Tempe- ratur, Feuchte usw.) • Verarbeitbarkeitsdauer • Wartezeit bis zur Injektion • Beseitigung von Undichtigkeiten	CHEMCO 136 StripSeal (2-Komp.-PU); 1 : 1 RT Min. +4 °C, max. +35 °C für Stoff, Luft und Bauwerk; rel. LF maximal 85 %. ca. 5 – 9 Minuten ca. 4 Stunden bei 4 °C ; ca. 1 Stunde bei 22 °C; bzgl. relativer Luftfeuchte keine Einschränkung Ausschneiden und Abdichten mit Schnellzement

<p>Verdämmung (2)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stoff, Mischungsverhältnis • Verarbeitungsbedingungen (Temperatur, Feuchte usw.) • Verarbeitbarkeitsdauer • Wartezeit bis zur Injektion • Beseitigung von Undichtigkeiten 	<p>Schnellzement, 1-komponentig; Wasser nach Bedarf</p> <p>Min. +10 °C, max. +35 °C für Stoff, Luft und Bauwerk; bzgl. relativer Luftfeuchte keine Einschränkung</p> <p>1 Minute</p> <p>5 Minuten</p> <p>Abdichten mit Schnellzement</p>
<p>Funktionsprüfung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Injektionspunkte: • Verdämmung • Injektionsschlauch • Injektionsgerät 	<p>Vor der Injektion ist eine Durchgangsprüfung mit Druckluft (Niederdruck!) von Injektionspunkt zu Injektionspunkt durchzuführen. Nicht funktionsfähige Injektionspunkte sind neu zu errichten.</p> <p>Fehlstellen in der Verdämmung sind zu schließen</p> <p>2-Komp.-Schlauchsatz; NICHT mit Reinigungsmittel durchspülen.</p> <p>Das Gerät ist auf den richtigen Druckbereich einzustellen. NICHT Reinigungsmittel durchzuspülen, weil 2-Komp.-Gerät.</p>

5 Injektionsarbeiten

Injektion	Mit jedem einzelnen Arbeitsschritt der Injektion darf erst dann begonnen werden, wenn die Verdämmung und ggf. die Nachverdämmung ausreichend erhärtet ist. Vor jedem Arbeitsabschnitt sind die Anwendungsbedingungen, Temperatur und Feuchte der Stoffe, des Bauteils und der Luft zu überprüfen.
Druckbereich	Der durchschnittliche Injektionsdruck beträgt 3–5 bar. Minimal einstellbarer Druck: 1,5 bar. Der maximal einstellbare Druck von 25 bar soll vermieden werden.
Nachinjektion	Nicht vorgesehen

6 Nach der Injektion

Wartezeiten bis zur Begeh- und Befahrbarkeit	+10 °C ca. 12 h; +15 °C ca. 6 h; +23 °C ca. 3 h.
Entfernung der Packer und der Verdämmung	+10 °C ca. 5 h; +15 °C ca. 3 h; +23 °C ca. 1,5 h.
Aufbringen von Oberflächenschutzsystemen	+10 °C ca. 5 h; +15 °C ca. 3 h; +23 °C ca. 1,5 h.