

MC-Injekt 2300 top

Duktil-elastisch, dauerhaft abdichtendes Injektionsharz für Beton, Mauerwerk und Baugrund



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Besonders niedrigviskoses Elastomerharz auf Polyurethanbasis
- Sehr gute Injizierbarkeit
- Penetrationsaktiv durch geringe Oberflächenspannung
- Wasser verdrängend, keine Schaumbildung
- Variabel einstellbare Reaktionszeiten
- Erhärtung unter dynamischer Beanspruchung
- Hohe Elastizität
- Entspricht Brandklasse B2 nach DIN 4102 im Injektionsmedium
- Dauerhafte Wasserdichtheit
- CE-Konformität gemäß EN 1504-5: CE U(D2) W(1) (1/2/3/4) (5/40)
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt für chemische Beanspruchung in LAU-Anlagen
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt für die Injektion in Boden und Grundwasser
- REACH-Exposition: Wasserkontakt dauerhaft, Inhalation periodisch, Verarbeitung
- Umwelt-Produktdeklaration EPD

ANWENDUNGSGEBIETE

- Duktil-elastisch abdichtendes Füllen von Rissen, Arbeitsfugen und Hohlräumen in Beton und Mauerwerk unter trockenen, wasserführenden und druckwasserführenden Bedingungen
- Injektionsarbeiten nach EN 1504-5, DAfStb-Instandhaltungsrichtlinie, ZTV-ING
- Verpressung von Injektionsschläuchen
- Abdichtung von Wasserbauwerken
- Abdichtung von Mauerwerk gegen eindringende, aufsteigende Feuchtigkeit
- Abdichten von Rohr- und Lineranschlüssen an Schachtbauwerke abwassertechnischer Infrastruktur
- Abdichtende Injektion von Schachtringfugen, Rohrdurchführungen, Muffenverbindungen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitende Maßnahmen: Vor der Injektion ist eine Untersuchung des Bauwerks bzw. der Undichtigkeiten nach Stand und den Regeln der Technik durchzuführen und ein Injektionskonzept zu planen. Vor der Injektion sind Packer zu setzen. Eine Probeinjektion wird empfohlen.

Mischen der Komponenten: Die Komponenten A und B des MC-Injekt 2300 top sind bei einkomponentiger Injektion vor der Verarbeitung im vorgegebenen Mischverhältnis mit langsam drehenden Mischwerkzeugen zu mischen. Es dürfen nur zeitgleich produzierte Chargen der Komponenten miteinander gemischt werden. Die Mischdauer beträgt 1 Minute.

Gemischtes Reaktionsharz ist in ein sauberes Leergebinde oder ein Gebinde, in dem gemischtes Harz gleicher Qualität bevorratet wurde, umzutopfen. Das Umtopfen ist erfüllt, wenn das Harz in den Vorratsbehälter einer Injektionspumpe umgefüllt und kurz nachgemischt wird.

Die Verarbeitungszeit des gemischten Harzes hängt von der Menge und der Umgebungstemperatur ab. Durch Kühlung der Harzkomponenten und des Harzgemisches kann die Verarbeitungszeit verlängert werden. Bei zweikomponentiger Verarbeitung ist die Verarbeitungszeit durch die geringe Menge gemischten Harzes länger.

Bei zweikomponentiger Verarbeitung erfolgt das Mischen der Komponenten im Zuge der Verarbeitung im Mischkopf der Injektionspumpe (Mischstrecke ≥ 20 cm Gittermischer). Es dürfen nur zeitgleich produzierte Chargen der Komponenten miteinander gemischt werden. Die Bevorratung von gemischtem Harz entfällt. Dadurch ist die Verarbeitungszeit länger.

Injektion: Die Injektion erfolgt einkomponentig mit der Injektionspumpe MC-I 520 oder zweikomponentig mit der MC-I 710.

Für die Injektion in Bauteile werden MC-Bore Packer DS 14 empfohlen.

Stark fließendes Wasser kann zuvor mit MC-Injekt 2133 gestoppt werden. Unmittelbar danach folgt die dauerhaft abdichtende Injektion mit MC-Injekt 2300 top.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Bei Bauteil-/Untergrundtemperaturen $< 5\text{ °C}$ ist die Verarbeitung einzustellen.

Hinweise in den Angaben zur Ausführung und den Sicherheitsdatenblättern sind zu beachten.

Gerätereinigung: Innerhalb der Verarbeitungszeit können alle lösemittelbeständigen Arbeitsgeräte mit MC-Cleaner eco oder MC-Verdünnung PU gereinigt werden. An- oder ausreagiertes Material lässt sich nur mechanisch entfernen.

TECHNISCHE WERTE & PRODUKTMERKMALE

KenngroÙe	Einheit	Wert	Bemerkungen
Mischungsverhältnis	Volumenteile	1 : 1	Komp. A : Komp. B
	Masseteile	100 : 111	Komp. A : Komp. B
Dichte	kg/dm ³		DIN 53479
		ca. 1,04	Mischung
		ca. 0,98	Komponente A
		ca. 1,09	Komponente B
Viskosität	mPa·s	ca. 55	DIN EN ISO 3219
Verarbeitungszeit	Minuten	ca. 35	EN 1504-5 (bis 1.000 mPa·s)
Verarbeitungsbedingungen	°C	5 - 40	Bauteil- und Untergrundtemperatur
Dehnung (frei)	%	ca. 100	DIN EN ISO 527
Dehnung (im Riss)	%	ca. 11 - 17	EN 12618-2
Volumenänderung (Zunahme, mit Wasser)	%	ca. 4	DIN EN 14 406
Druckwasserdichtheit	bar	ca. 7	DIN EN 14068
Haftzugfestigkeit	N/mm ²		DIN EN 12618-1
		ca. 0,46 - 1,31	Beton trocken, feucht
Oberflächenspannung	mN/m	34,651	Krüss Processor, Tensiometer K100
Reaktionszeit	Minuten	ca. 90	ASTM D7487-13
Glasübergangstemperatur	°C	-34,2	DIN EN ISO 11357-2

Alle technischen Kennwerte sind Laborwerte und bei 21°C ±2°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt.

Farbton	hellbraun
Gerätereinigungsmittel	MC-Verdünnung PU, auf keinen Fall Wasser oder wasserhaltige Reinigungsmittel verwenden
Lieferform	Karton à 6 x 1 l Gebindepaar
	Kanister mit 5 l Inhalt je Komponente A und B
	Kanister mit 10 l Inhalt je Komponente A und B
	Kanister mit 20 l Inhalt je Komponente A und B
Lagerung	In nicht angebrochener Originalverpackung und bei Temperaturen zwischen 5°C und 30°C in trockener Umgebung mindestens 18 Monate lagerfähig.
Gebindeentsorgung	Einweggebinde restlos entleeren.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern. GISCODE: PU40

Anmerkung: Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Die von der Standardanwendung abweichenden Objektgegebenheiten sind vorab vom Planer zu überprüfen und bedürfen der Einzelfreigabe. Die technische Beratung der Fachberater der MC ersetzt nicht die planerische Aufarbeitung der Bauwerkshistorie. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit dieser Angaben im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Datenblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Die in diesem technischen Datenblatt aufgeführten Angaben sind gültig für das Produkt, welches von der in der Fußzeile aufgeführten Ländergesellschaft ausgeliefert wurde. Es ist zu beachten, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie jeweils die im Ausland gültigen Produktdatenblätter. Es gilt das jeweils neueste technische Datenblatt, das Ausgabedatum in der Fußzeile ist zu beachten. Alle vorangegangenen Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden. Die neueste Fassung kann von uns angefordert oder im Internet abgerufen werden. [2400021561]