

# Konudur 170 TL-NV

Thermoreaktives Epoxidharz  
für die Schlauchlinersanierung von mittelgroßen Hauptkanälen



## PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Niedrigviskoses, zweikomponentiges Epoxidharz
- Warmaushärtendes Epoxidharz
- Hellblaue Pigmentierung
- Gefülltes Harzsystem
- Sehr lange Verarbeitungszeit
- Hohe Festigkeiten
- Kurze Aushärtezeiten in Abhängigkeit von Aushärtungstemperatur erzielbar
- Gute Haftung auf Beton, Ziegel und Keramik
- Auf trockenen und feuchten mineralischen oder metallischen Untergründe einsetzbar

## ANWENDUNGSGEBIETE

- Tränken und Einwalken von Polyesternadelfilzschläuchen bei der Schlauchlinersanierung
- Grabenlose Sanierung defekter Abwasserleitungen und Kanäle (mittelgroße Hauptkanäle)
- Renovierungsverfahren für erdverlegte Abwasserleitungen und Kanäle
- REACH-bewertete Expositionsszenarien: Inhalation periodisch, Verarbeitung, Wasserkontakt dauerhaft

## VERARBEITUNGSHINWEISE

**Untergrundvorbereitung:** Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

**Mischen:** Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme". Das Epoxidharz Konudur 170 TL-NV besteht aus einer Stamm- (Komp. A) und einer Härterkomponente (Komp. B). Diese sind unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte bzw. mit geeigneten Statikmischern sorgfältig und homogen miteinander zu vermischen. Das Anmischen von Hand sowie von Teilmengen ist nicht zulässig.

**Mischungsverhältnis:** Siehe Tabelle „Technische Werte & Produktmerkmale“. Stamm- und Härterkomponente werden in mengenmäßig aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert. Bei Fassware ist das Mischungsverhältnis durch Einstellung der Harzmischanlage sicherzustellen.

**Verarbeitung:** Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

**Aushärtung / Entformung:** Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme". Für die Aushärtung / Entformung sind die Angaben der Tabelle „Technische Werte & Produktmerkmale“ zu beachten. Die Aushärtung darf ausschließlich warmhärtend und mit einer Mindesttemperatur von + 70°C (max.+ 90 °C) erfolgen!

**Sonstige Hinweise:** Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Eine Temperaturänderung um 10 K bewirkt eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Verarbeitungszeiten. Dies gilt nicht bei Warmaushärtung. Bitte beachten Sie auch das Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

## TECHNISCHE WERTE & PRODUKTMERKMALE

| Kenngroße                          | Einheit           | Wert              | Bemerkungen   |
|------------------------------------|-------------------|-------------------|---|
| Mischungsverhältnis                | Masseteile        | 100 : 42          | Komp. A : Komp. B   |
|                                    | Volumenteile      | 100 : 48          | Komp. A : Komp. B   |
| Dichte                             | kg/l              | ca. 1,25          | Komponente A  |
|                                    |                   | ca. 1,09          | Komponente B  |
|                                    |                   | ca. 1,2           | Mischung  |
|                                    |                   |                   |   |
| Verarbeitungsbedingungen           | °C                | $\geq 10 \leq 30$ | Luft- und Untergrundtemperatur  |
|                                    |                   | $\geq 15 \leq 20$ | Materialtemperatur  |
|                                    |                   | $\geq 70$         | min. Heiztemperatur   |
|                                    |                   | $\leq 90$         | max. Heiztemperatur   |
| 1)                                 |                   |                   |   |
| Viskosität                         | mPa s             | ca. 7.500         | Komponente A  |
|                                    |                   | ca. 150           | Komponente B  |
| Verarbeitungszeit<br>30 kg Gebinde | Stunden           | ca. 2             | bei 15°C Material- und Umgebungstemperatur                              |
|                                    |                   |                   | des getränkten, der Länge nach ausgelegten Polyesternadelfilz (3mm)     |
|                                    |                   | ca. 10            | bei 10°C Material- und Umgebungstemperatur                              |
|                                    |                   | ca. 8             | bei 20°C Material- und Umgebungstemperatur                              |
| Mindestaushärtezeit                | Stunden           |                   | des getränkten 3 mm Polyesternadelfilz bis Aufstelldruck entfallen kann |
|                                    |                   | ca. 5             | bei 70°C Heiztemperatur   |
|                                    |                   | ca. 4             | bei 80°C Heiztemperatur   |
|                                    |                   | ca. 3             | bei 90°C Heiztemperatur   |
| E-Modul                            | N/mm <sup>2</sup> |                   | DIN EN ISO 178  |
|                                    |                   | ca. 3.600         | Reinharzwerte   |
| Biegezugfestigkeit                 | N/mm <sup>2</sup> |                   | DIN EN ISO 178  |
|                                    |                   | ca. 96            | Reinharzwerte   |
| belastbar nach<br>(mechanisch)     | Tagen             | ca. 7             |   |
| belastbar nach<br>(chemisch)       | Tagen             | ca. 7             |   |

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

1) Beachten Sie auch das technische Merkblatt des Trägermaterials

|                        |   |
|------------------------|---|
| Gerätereinigungsmittel | MC-Reinigungsmittel U   |
| Farbton                | hellblau  |
| Lieferform             | 30 kg Gebindepaar   |
|                        | 200 kg Fassware   |
| Lagerung               | In nicht angebrochener Originalverpackung und bei Temperaturen zwischen 5°C und 20°C in trockener Umgebung mindestens 12 Monate lagerfähig.   |
| Gebindeentsorgung      | Einweggebinde restlos entleeren. Beachten Sie hierzu unser Informationsblatt "Rücknahme restentleerter Transport- und Verkaufsverpackungen". Dieses senden wir Ihnen auf Wunsch gerne zu. |

### Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern. GISCODE: RE30

**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. [210000741]