

Rissharz-Set 2K

Schnellhärtendes Polyurethan-Spezialharz für
Risse oder Fugen



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Emissionsarmes, sehr reaktives, universelles 2K Polyurethan-Spezialharz zur schnellen Sanierung von Estrichrissen, zum Verschließen von Fugen und zur Klebung von Profilen, Schienen und vielem mehr.

Haftet auf sauberen, saugfähigen Untergründen wie z. B. Beton, Zementestrich, Calciumsulfatestrich. Durch die niedrigviskose Einstellung dringt das Harz gut in Poren, Risse und Kapillaren ein und ergibt nach der Hartung eine gute Haftung und einen kraftschlüssigen Verbund. Aufgrund des besonders guten Penetrationsvermögens und der hohen Benetzungsfähigkeit eignet sich das Produkt auch auf kritischen Untergründen und weist eine hohe Feuchtigkeitstoleranz auf.

Das Produkt reagiert sehr schnell und ist bereits nach kurzer Zeit überarbeitbar. Das gehärtete Harz kann mit den für die Nachfolgebeschichtung erforderlichen Grundierungen, z. B. Epoxidharz-Grundierungen überarbeitet werden. Fugen können durch Zugabe von Quarzsand 0,1/0,3 mm je nach Fugenbreite variabel befüllt und verschlossen werden.

Produkteigenschaften

- Sehr schnell härtend
- Universell anwendbar
- Hydrolyse- und verseifungsbeständig
- Hohe Penetration
- Mit feuergetrocknetem Quarzsand füllbar
- Gute Zwischenschichthaftung
- Geprüfte, emissionsarme Qualität

Gebindegröße

0.5 kg

3150702000

Dichte

Ca. 1,28 g/cm³ (angemischtes Material) (angemischtes Material).

Technische Daten

Viskosität (DIN EN ISO 3219) Ca. 1200 mPas

Wasseraufnahme (DIN 53495) < 0,2 %

Haftzugfestigkeit (DIN EN 1542) > 1,5 N/mm²

Shore-D-Härte (DIN 53505) 79

Verarbeitung

Materialzubereitung

Das schnellhärtende Material wird in abgestimmten Verpackungen zu 0,5 kg geliefert und besteht aus zwei Kunststoffflaschen. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme des gesamten Inhalts der Komponente B. Beide Flaschen werden aufgeschraubt und die kleinere Flasche mit der Komponente B durch die Öffnung der Komponente A zugegeben. Die größere Flasche (Komponente A) wird wieder verschlossen und dann 2 Minuten kräftig geschüttelt. Mit dem Messer kann die Spritzöffnung entsprechend aufgeschnitten werden. Material nach dem Mischen direkt aus der Spritzflasche verarbeiten. Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben.

Mischungsverhältnis Gewichtsteile A:B = 13:12
Mischungsverhältnis Volumenteile A:B = 100:100

Topfzeit

10 °C : 16 – 20 Min.
20 °C : 8 – 12 Min.
30 °C : 4 – 6 Min.

Auftragsverfahren

Verschluss von Rissen, Scheinfugen und Estrichschnitten:

Vorliegende Risse sind mit einem kräftigen Staubsauger auszusaugen. Falls erforderlich, können diese zur besseren Tränkung mit einer Trennscheibe aufgeschnitten werden. Scheinfugen und Estrichschnitte werden mit dem Staubsauger abgesaugt. Gegebenenfalls kann eine weitere Aufbereitung durch Reinigung der Fugenflanken mit der Trennscheibe erfolgen. Wichtig ist, dass die Risse möglichst staubfrei und trocken sind.

Die Verarbeitung des frisch angemischten Materials erfolgt durch Tränken des Risses, direkt aus der Spritzflasche. Das Material soll nach Möglichkeit den Riss vollständig füllen. Der Riss kann mehrfach verfüllt werden, bis der Riss vollständig getränkt ist. Beim Verschließen von Fugen mit größerer Breite können ca. 50 – 100 %

DinoFloor Kratzspachtel-Sand 01/03 oder **DinoFloor OS Abstreusand** zugegeben werden.

Nach einer Zeit von ca. 15 – 25 Minuten steift die Konsistenz des Materials an. Dies ist der ideale Zeitpunkt, um überschüssiges Material mit einer Spachtel oder einem Messer abzuschleiben, sodass der Fugenschluss ebenflächig abschließt. Nachfolgende Schichten können je nach Temperatur nach einer Hartung von ca. 25 – 50 Minuten aufgebracht werden.

Verkleben von Metallteilen, Winkeln und Stein:

Um Abschlussprofile, Winkel u. a. m. anzusetzen, wird auf den dafür vorgesehenen Untergrund eine Zickzackraupe in der entsprechenden Profilbreite aufgebracht. Die zu verklebenden Teile sind unverzüglich in das Klebebett einzulegen und zu fixieren. Auch hier kann nach einer Haftungszeit von ca. 15 – 25 Minuten überschüssiges Material mit einer Spachtel oder einem Messer abgeschoben werden. Je nach Temperatur kann die weitere Bearbeitung nach ca. 25 – 50 Minuten erfolgen.

Verwendung für Injektionen:

Die Verpressung erfolgt sofort nach dem Mischen unter Verwendung geeigneter Injektionspressen. Werden Risse verpresst, sind Injektionspacker zu setzen und die Rissflanken 10 cm breit zu verdämmen. Die Verpressung erfolgt von der tiefstgelegenen Seite aus. Am letzten Packer ist die Verfüllung durch Harzaustritt zu kontrollieren. Nach ca. 30 Minuten kann ein Nachpressvorgang durchgeführt werden. Packer und Dämmung können am nächsten Tag entfernt werden. Hohllagenverfüllung erfolgt durch mehrfaches Anbohren und Vergießen.

Verarbeitungstemperatur

Mindestens +10 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

Verarbeitungshinweise

- Alle angrenzenden Bau- und Anlagenteile, z. B. Einrichtungsgegenstände, Bodenflächen, Geländer, Türen, Fenster, usw. sind durch sorgfältige Abdeckmaßnahmen zu schützen.
- Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen.
- Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden.
- Während der Härtung für eine gute Belüftung der Fläche sorgen. Zugluft vermeiden!
- Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird.
- Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf.
- Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.
- Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Verbrauch

Vergussvolumen ca. 1,25 kg/l

Trockenzeit

Härtungszeit (Begehbarkeit):

10 °C : ca. 90 – 120 Min.

20 °C : ca. 45 – 60 Min.

30 °C : ca. 20 – 30 Min.

Härtung:

2 – 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C

Überarbeitbarkeit:

Nach Härungszeit.

Reinigung der Werkzeuge

Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Untergründe und deren Vorbehandlung

Untergrund

Der Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch durch Schleifen (Diamant) vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen.

Nicht auf Erdreich-berührten Flächen einsetzen.

Produkthinweise

Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]

Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

GISCODE

PU40

VOC-Sicherheitshinweis nach RL 2004/42/EG

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140 g/L (2010).
Dieses Produkt enthält <140 g/L VOC.

Lagerung

Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschlossen halten. Ideale Lagertemperatur bei 10 – 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Original verschlossene Gebinde sind ab Abfülldatum mindestens 6 Monate gebrauchsfähig, ordnungsgemäße Lagerung vorausgesetzt.

Entsorgung

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. AVV-Abfallschlüssel: 080409

Technischer Service

Telefon: +49 2223 / 72-0
E-Mail: anwendungstechnik@dinova.de

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z. B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Dinova GmbH & Co. KG
Bachstraße 38
53639 Königswinter
Deutschland
Telefon: +49 2223-72-0
Fax: +49 2223-22470
info@dinova.de
www.dinova.de

3150702000