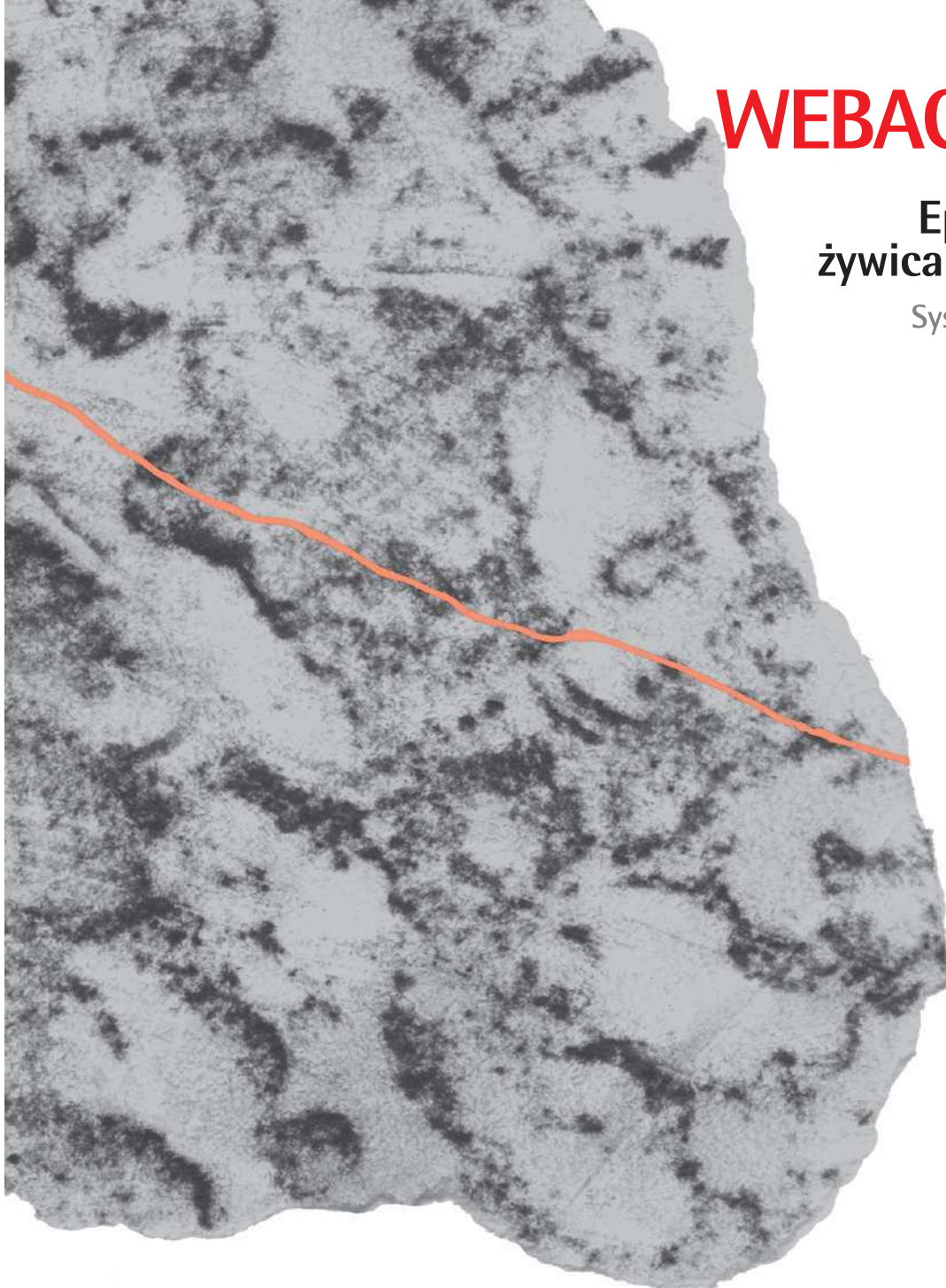


# WEBAC® 4110

## Epoksydowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

System iniekcyjny



Nasza Formuła - Wasze Rozwiązanie

# WEBAC®4110

## Epoksydowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

### Obszary zastosowania



WEBAC®4110 stosuje się do zamykania, uszczelniania i siłowego łączenia rys i przerw roboczych w środowisku suchym i wilgotnym.



Może być stosowany do grawitacyjnego wysycenia spękań poziomych.

### Rodzaj materiału

- 2-składnikowa żywica iniekcyjna na bazie żywicy epoksydowej (EP)
- posiada znak CE [PN-EN 1504-5 (2+)]
- bez rozpuszczalnika
- dopuszczona do kontaktu z wodą pitną

### Dalsze informacje

- Materiały informacyjne WEBAC®
- Atesty dostępne na zapytanie.
- Przy każdym stosowaniu należy przestrzegać obowiązujących zasad i istniejących regulacji.

### Właściwości materiału

Bezbarwna żywica WEBAC®4110 żeluje do sztywnej postaci o stałej objętości, wykazując wysoką przyczepność do podłoża i dzięki temu umożliwia przenoszenie naprężeń przy połączeniach elementów budowli. Czas żelowania (1 litr) w temperaturze +20°C wynosi ok. 100 minut. Po ok. 24 godzinach materiał jest utwardzony. Wyższe temperatury przyspieszają, niskie – szczególnie przy cienkich warstwach – opóźniają żelowanie.

### Prace przygotowawcze

Przed rozpoczęciem iniekcji należy przeprowadzić inwentaryzację. Zakres badań i rodzaj dokumentacji zależy od stanu budowli, obrazu rysy i jej znaczenia dla obiektu. W celu ustalenia przyczyn powstałych szkód oraz doboru właściwego środka wypełniającego, należy zdefiniować stan zawilgocenia i cechy rysy (rodzaj rysy, jej przebieg, szerokość, zmienność rozwarcia itp.).

W zależności od cech obiektu i możliwości wypełnienia rysy czy pustek stosuje się różne rodzaje iniektorów – pod odwierty lub przyklejane. Iniektory pod odwierty należy tak umocować, aby ułatwić dobre nałożenie bicia na kalamitkę iniektora. Ponadto iniektory muszą być dostatecznie naprężone. Jeśli iniekcja następuje poprzez iniektory przyklejane, należy rysę bezwzględnie przesklepić.

### Przesklepianie rys

Podłoże musi być czyste, wolne od substancji działających negatywnie na przyczepność. Przeznaczona do przesklepienia powierzchnia powinna być tak przygotowana, aby zapewnić odpowiednią wytrzymałość przesklepienia (> 1,5 N/mm<sup>2</sup>).

W przypadku gdy iniekcja odbywa się przez iniektory przyklejane, należy je umocować bezpośrednio na rysie.

Iniektory przyklejane mocuje się szpachlówką epoksydową WEBAC®. Rysy przesklepiać również szpachlówką epoksydową WEBAC®, nanosząc równomierną warstwę o szerokości minimum 10 cm i grubości 3 mm. Punkty szczytowe rysy na długości 3–5 cm nie przesklepiać, aby umożliwić odpowietrzenie.

### Mieszanie składników

Oba składniki przelać do oddzielnego naczynia (zwracać uwagę na dokładne opróżnienie oryginalnych opakowań) i dokładnie wymieszać. W przypadku niewykorzystania od razu całości materiału, odmierzyć potrzebną ilość składników (objętościowo) w stosunku 2:1 do oddzielnych pojemników. Wymieszane składniki przelać do zasobnika pompy i krótko mieszać; materiał przerabiać zgodnie z podanym czasem żelowania.

W celu właściwego połączenia obu składników należy mieszać je mechanicznym mieszadłem (maks. 300 obr./min) przez minimum 3 minuty, aż do uzyskania jednorodnej masy. W czasie mieszania zwracać uwagę, aby dokładnie zdjąć materiał ze ścianek i dna naczynia.

### Przerabianie materiału

WEBAC®4110 przerabia się pompą 1-składnikową. Tłoczyć tylko sam materiał WEBAC®4110 bez resztek środka czyszczącego lub innych obcych materiałów.

Temperatura przerabiania i temperatura obiektu musi wynosić przynajmniej +8°C. Przed rozpoczęciem prac zbadać funkcjonalność iniektorów i przesklepienie rysy, wtlaczając pod ciśnieniem suche, niezaolejone powietrze.

Iniekcję rozpoczynać ciśnieniem dostosowanym do cech obiektu i warunków hydrostatycznych (początkowa wartość ok. 20 bar). W pierwszej kolejności wypełnia się obszary rysy położone najniżej. Iniekcję rys poziomych przeprowadzać z jednej strony, aby uniknąć wtlaczania powietrza.

Tłocząc żywicę należy kontrolować wypływ żywicy na odcinku odpowietrzania. Jeszcze w czasie żelowania materiału (do ok. 30 minut po czasie przerabiania) powinno przeprowadzić się powtórny iniekcję materiału.

Temperatura własna pompy może wpłynąć na skrócenie czasu przerabiania materiału. Jeśli materiał zagrzeje się w zbiorniku pompy, należy go natychmiast przerobić lub wylać ze zbiornika.

### Prace końcowe

Po stwardnieniu materiału (ok. 24 godzin po iniekcji w temperaturze +20°C) można usunąć iniektory, przesklepienie rysy i wyprofilować powierzchnię.

### Czyszczenie

Po każdej dłuższej przerwie w pracy wszystkie narzędzia i przedmioty należy wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC®Reiniger A. Zaschnięty materiał można czyścić środkiem WEBAC®Reiniger B (nie płukać nim pompy). W czasie czyszczenia dbać o dobre wietrzenie. Nieużywaną dłuższy czas pompę zabezpieczyć środkiem do konserwacji WEBAC®K.

# WEBAC®4110

## Epoksydowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

### Składowanie

Pojemniki z materiałem chronić przed wilgocią; składować w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +8°C do +25°C.

### Utylizacja

Opróżnione pojemniki powinny być przekazywane do utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zwrot pustych pojemników producentowi nie jest możliwy.

### Środki bezpieczeństwa

Przy przerabianiu WEBAC®4110 należy przestrzegać wszystkich przepisów branżowych, w szczególności zaleceń zawartych w „Karcie charakterystyki preparatu ... WEBAC®4110”. Przerabianie winno odbywać się w odzieży ochronnej, rękawicach i okularach ochronnych. Zaleca się stosowanie kremu ochronnego. Wszelkie zabrudzenia na ciele przemywać wodą z mydłem. Zanieczyszczone oko natychmiast przemyć wodą; niezbędna wizyta u lekarza. Materiału nie można odprowadzać do kanalizacji; składników w niemieszanym stanie nie odprowadzać do gruntu.

### Dane techniczne

<b>Rodzaj materiału</b>	2-składnikowa żywica epoksydowa, posiada znak CE [PN-EN 1504-5 (2+)], bez rozpuszczalnika	
	<b>Komp. A:</b>	<b>Komp. B:</b>
<b>Gęstość (+23°C)</b>	ok. 1,1 g/cm <sup>3</sup>	ok. 0,9 g/cm <sup>3</sup>
<b>Kolor*</b>	bezbarwny	
<b>Lepkość mieszanki (+23°C)</b>	ok. 280 mPa s	
<b>Stosunek mieszanki</b>	2:1 części objętościowych	
<b>Czas przerabiania (1 l, +20°C)</b> (1l, +23°C)	ok. 100 min ok. 85 min	
<b>Temperatura przerabiania</b>	> +8°C (obiekt, materiał)	
<b>Całkowite utwardzenie (+20°C)</b>	po ok. 24 godz.	
<b>Przerabianie</b>	iniekcja pompą 1-składnikową	
<b>Wytrzymałość na ścinanie</b> <b>Wytrzymałość na rozciąganie</b> <b>Wytrzymałość sklejenia</b> <b>Maks. rozciągnięcie przy zerwaniu</b> <b>Wytrzymałość na ściskanie</b> <b>Moduł Younga E (sprężystości)</b>	ok. 3,5 N/mm <sup>2</sup> ok. 17 N/mm <sup>2</sup> ok. 5,8 N/mm <sup>2</sup> ok. 50% ok. 50 N/mm <sup>2</sup> ok. 6200 N/mm <sup>2</sup>	
<b>Składowanie</b>	w temp. od +8°C do +25°C, w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, chronić przed wilgocią	

Podane wielkości zostały uzyskane w laboratorium. Mogą być zmienne w zależności od warunków panujących w miejscu pracy.

\* Odcień barwy może ulec zmianie.