



Form	: 2-Komponentensystem bestehend aus: Harz und Härter
Farbe	: EP-Harz: nahezu farblos, klar EP-Härter, teefarbig, transparent
Geruch	: aminartig
Chem. Zusammensetzung	: Lösungsmittelfreies Epoxidsystem
Wirkstoffgehalt	: 100%
Dichte	: EP-Harz: 1,13 EP-Härter: 0.97
Viskosität	: EP-Harz: 800-1000 mPas-s bei 25°C EP-Härter: 250 mPas-s bei 25°C
Lösungsmittel	: keine
Flammpunkt	: EP-Harz: 177°C EP-Härter: 132°C
Gefahrenklasse	: X reizend, ätzend
MAK-Wert	: nicht bekannt

Produkt:

Hochreaktives, relativ schnell reagierende Injektionssystem auf EP-Basis, für Natursteine oder Beton, lösungsmittelfrei.

Komponente A: Epoxidharz zähflüssig, honigfarben, transparent

Komponente B: Härter flüssig, leicht gelblich, transparent

Mischungsverhältnis (GT): Harz zu Härter = 2:1

Vorarbeiten:

Die Rissflanken sollen nach Möglichkeit sauber, trocken, öl- und fettfrei sein. Die Risse sind gründlich von losen Teilen und Staub zu reinigen (z.B. mittels ölfreier Pressluft, Staubsauger etc.)

Verarbeitung:

M-EP Injektion S wird in gebrauchsfertigen, genau dosierten Arbeitspackungen geliefert. Jede Komponente einer Packungseinheit sollte deshalb komplett verarbeitet werden. Vor dem Mischen sind die Temperaturen der einzelnen Komponenten zu kontrollieren. Je nach gewünschter Tropfzeit und Fließfähigkeit sind diese zu erwärmen oder abzukühlen (siehe Lagerung).

Bei der Entnahme von Teilmengen ist das Verhältnis Harz : Härter = 2 : 1 (Gewichtsteile) genau einzuhalten. Ebenso muss das Harz mit dem Härter vor der Verarbeitung gründlich gemischt werden. Dies erkennt man am besten daran, dass die Mischung schlierenfrei ist und eine gleichmässige Farbe aufweist. Bei ungenügendem Mischen kann das System nicht einwandfrei reagieren und somit nicht vollständig aushärten. Die erwünschte Haftung, sowie die geforderten chemischen und mechanischen Festigkeiten werden nicht erreicht.

Arbeitsgeräte

Die niedrige Viskosität erlaubt die Verwendung von einfachen Geräten wie Einwegpipetten, Einwegspritzen und Handhebelpressen (Fettpressen). Die Reinigung der Geräte muss innerhalb der Tropfzeit der Injektion zu erfolgen.

Zum Abdichten der Risse empfehlen wir M-Latex, M-Stopp-Paste, oder M-Klebemörtel. Klebebänder und Heisskleber aus Klebepistolen haben sich ebenfalls bewährt.

Verarbeitungszeit: ca. 10 min. bei 23°C

Die Aushärtezeit ist von der Umgebungstemperatur abhängig. Unterhalb von +8°C sollte nicht appliziert werden.



Eigenschaften

Die mechanischen Werte gelten für das reine Harzsystem und werden nach ca. 1 Woche erreicht.

Mischviskosität	: ca. 400-550 mPa·s bei 25°C
Gelierzzeit	: ca. 7 min. von 150 g bei 23°C
Dünnsfilmhärtung	: ca. 120 Min.
Biegezugfestigkeit	: 114 N/mm ²
Zugfestigkeit	: 42 N/mm ²

Hervorragende Beständigkeit gegen Wasser und Alkalien. Ausreichende Beständigkeit gegenüber Säuren. Eine absolute UV-Beständigkeit ist nicht gegeben.

Lagerung:

Bei Raumtemperatur kann M-EP Injektion S in verschlossenen Gebinden bis zu 12 Monaten verwendet werden. Erfolgt die Lagerung bei tieferen Temperaturen, kann sich im Laufe der Zeit die Viskosität der Komponente A verändern (verdicken, kristallisieren). In einem solchen Fall ist diese Komponente durch Erwärmen im heissen Wasserbad (nicht über 70°C) flüssig bzw. kristallfrei zu machen.

Schutzmassnahmen:

Bei der Verarbeitung von EP-Materialien sind Hautschutzcreme und Handschuhe zu verwenden. Hautkontakt mit den einzelnen Komponenten, insbesondere mit dem Härter allein oder der Mischung, sollte vermieden werden. Unbedingt Schutzbrille tragen, auch bei der Werkzeugreinigung. Ferner gelten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie herausgegebenen Richtlinien zur Verarbeitung von Epoxidharzen

*Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie dienen der Produktbeschreibung und stellen keine Zusicherung von Eigenschaften des beschriebenen Produktes im Sinne der gesetzlichen Gewährleistungsvorschriften dar.
Kie.010112Hü*