



TECHNICKÝ LIST

AQUAFIN®-P4

Pružná polyuretánová injektážna živica

Výr. č.: 2 05091

SCHOMBURG GmbH & Co. KG AquaFinstraße 2-8 D-32760 Detmold, Nemecko 13 2 05091	
EN 1504-5 AQUAFIN-P4 Injektážne výrobky na tvárne vyplnenie trhlín, dutín a škár v betóne	
U(D1) W(1) (1/2) (6/40)	
Príľnavosť a schopnosť rozpínania tvárných injektážnych výrobkov	≥ 0,1 N/mm ² ≥ 10 %
Vodotesnosť	D1
Teplota sklovitého prechodu	- 25° C
Injektovateľnosť do suchého prostredia:	Trieda injektovateľnosti: 0,1 pri 6 °C, 21 °C a 30 °C
Injektovateľnosť do nesuchého prostredia:	Trieda injektovateľnosti: 0,1 pri 6 °C, 21 °C a 30 °C
Viskozita:	T _{min} : 6 °C 288 mPa*s T _{min} : 21 °C 148 mPa*s T _{min} : 40 °C 95 mPa*s
Doba spracovateľnosti:	T: 5 °C > 40 min T: 18 °C > 30 min
Kompatibilita s betónom:	15,6 % Žiadne porušenie pri skúške tlakom Strata deformačnej práce < 20 %

AQUAFIN-P4 je riedka, dvojzložková polyuretánová živica bez obsahu rozpúšťadiel. Reaguje pomaly a vytvrdzuje v nenapenený, mätko elastický materiál bez pórov, ktorý pri kontakte s vodou ľahko napení. AQUAFIN-P4 má dobrú prídržnosť k suchému, ako aj vlhkému podkladu a má vynikajúcu lepivosť a odolnosť proti ďalšiemu odtrhnutiu. Vďaka nízkej teplote sklovitého prechodu odoláva nízkym teplotám bez skrehnutia a bez porušenia vplyvom chladu.

Oblasti použitia:

AQUAFIN-P4 sa používa k uzavretiu, utesneniu a tvárnemu vyplneniu trhlín, škár a dutín u stavieb z betónu, prírodného kameňa alebo tehál. AQUAFIN-P4 nachádza využitie pri utesňovaní parkovacích domov, betónových základov, podzemných stien, sekundárnych ostení v tuneloch a pracovných škár. Možnosť injektáže cez injektážne ventily alebo injektážne hadičky AQUAFIN-CJ1 a CJ2. AQUAFIN-P4 má výhodný zmiešavací pomer 1 : 1 obj. dielov. Splňa kritériá podľa EN 1504-5: trieda U(D1) W(1) (1/2) (6/40).

Technické údaje:

Báza:	polyuretánová živica
Zmiešavací pomer:	1 : 1 obj. dielu
Objemová hmotnosť*:	zložka A: 0,985 g/cm ³ zložka B: 1,092 g/cm ³ A+B: cca. 1,04 g/cm ³
Viskozita:	290 ± 50 mPa.s pri +6 °C 170 ± 40 mPa.s pri +15 °C 150 ± 30 mPa.s pri +25 °C
Teplota pri spracovaní (ovzdušie, stavebná konštrukcia):	+6°C až +40°C pri rel. vlhkosti ovzdušia max. 80 %
Spracovateľnosť:	cca. 30 – 40 min pri +6°C cca. 25 – 35 min pri +18°C cca. 17 – 27 min pri +23°C
Čas gélovatenia / Tvrdenie:	cca. 15,0 ± 2,0 h pri +6°C cca. 14,5 ± 1,5 h pri +15°C cca. 11,5 ± 1,0 h pri +25°C
Tvrdosť Shore-A:	55 ± 3
Pevnosť v ťahu (EN 1504-5):	0,58 ± 0,12 MPa
Ťažnosť (EN ISO 526-1/-2):	192 ± 38 %

* Uvedené hodnoty platia pri teplote +23 °C a relatívnej vlhkosti vzduchu 50 %.

Čistenie:

Pracovné náradie a zariadenia sa musia ihneď po použití dôkladne očistiť. Injektážne čerpadlá sa vyčistia po ukončení práce alebo pri každom dlhšom prerušení práce. Nesmú sa v nich usadiť ani zaschnúť žiadne zvyšky materiálu. Použitý čistiaci prípravok resp. rozpúšťadlo musí mať teplotu vznietenia vyššiu ako +21°C. Prosím zohľadnite pokyny jednotlivých dodávateľov injektážnych zariadení.

Dodávané balenia:

2,1 kg (zložka A: 1,0 kg, zložka B: 1,1 kg)
10,5 kg (zložka A: 5,0 kg, zložka B: 5,5 kg)
Zložky A a B sú zabalené v príslušnom zmiešavacom pomere.

Skladovanie:

12 mesiacov v originálnych uzavretých nádobách, v chlade a suchu, pri teplote +10 °C až +25 °C,

AQUAFIN®-P4

chránené pred mrazom. Otvorené balenia bezodkladne spotrebovať. Dodržujte prosím predpisy pre skladovanie látok nebezpečných pre spodné vody.

Podklad:

Následovné požiadavky pre cementom spojené podklady musia byť splnené:

- trieda betónu: min. C20/25
- trieda potery: min. EN 13813 CT-C35-F5
- trieda omietky: P IIIa / PIIIb
- vek: min. 28 dní
- odtrhová pevnosť: $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ (betón, potery) resp. $\geq 0,8 \text{ N/mm}^2$ (omietky)

Spracovanie:

Zložka A (živica) a zložka B (tužidlo) sa dodávajú v stanovenom zmiešavacom pomere. Zložka B sa pridá do zložky A. Jte treba dbať na to, aby tužidlo bez zvyšku vyteklo z nádoby. Premiešavanie oboch zložiek sa prevedie vhodným prístrojom s výkonom cca. 300 ot/min (napr. vŕtačka s miešadlom). Pritom je dôležité miešať aj od dna a od stien nádoby, aby sa tužidlo rovnomerne rozdelilo. Je treba miešať tak dlho, až je zmes homogénna, čas miešania cca. 3 minúty. Teplota materiálu by mala byť pri miešaní cca. +15 °C. **Namiešaný materiál nespracovávať z pôvodného obalu!** Hmotu je treba preliať do čistej nádoby a ešte raz premiešať.

Injektážne zariadenia*:

Ručný pákový lis, šliapací pákový list, injektážne čerpadlá (airless alebo piestové).

* Ohľadom výberu vhodných injektážnych zariadení Vám odporúčame obrátiť sa na spoločnosť HTG HIGH TECH Germany GmbH, Berlín, Nemecko, www.hightechspray.de

Postup pri aplikácii / spotreba:

Namiešaná injektážna živica je spravidla injektovaná cez vyvŕtané otvory a injektážne ventily do utesňovanej trhliny až do vytekania živice z kontrolných vrtov.

Príklad:

- 1.) Existujúce trhliny (šírka trhlín cca. 0,2 mm) šikmo prevŕtať, vzdialenosť vŕtaných otvorov cca. 20 – 30 cm.
- 2.) Navŕtané otvory zbaviť prachu stlačeným vzduchom bez oleja.
- 3.) Osadiť injektážne ventily.
- 4.) Osadené ventily a oblasť trhlín podľa potreby utesniť na povrchu ASODURom-EK98. Šírka

pruhov: cca. 15 cm. Spotreba: cca. 0,3 kg/m.

5.) Po vytvrdnutí ASODURu-EK98 vhodným tlakovým injektážnym zariadením aplikovať (vtlačiť) do otvorov dôkladne premiešaný AQUAFIN-P4. Spotreba: cca. 1,04 kg/l dutín.

6.) Po vytvrdnutí injektážnej živice v prípade potreby odstrániť injektážne ventily a následne uzavrieť vyvŕtané otvory ASOCRETom-M30.

Dôležité upozornenia:

- Neošetované plochy chrániť pred pôsobením AQUAFINU-P4.
- AQUAFIN-P4 je vhodný pre aplikáciu do suchých alebo vlhkých trhlín. U trhlín s tečúcou vodou sa najskôr musí zastaviť priesak pomocou vysoko reaktívnej injektážnej živice AQUAFIN-P1.
- Výrobky SCHOMBURG sa spravidla dodávajú v prepravných obaloch, kde sú jednotlivé zložky zabalené v predpísanom zmiešavacom pomere. Pri dodávaní tovaru vo veľkoobjemových baleniach je potrebné jednotlivé dielčie časti materiálu vždy navážiť. Zložku A je potrebné vždy najskôr premiešať a až následne zmiešať so zložkou B. Premiešavanie oboch zložiek sa prevedie vhodným náradím, napr. vŕtačka so zmiešavacou špirálou typu „Ronden“ od spoločnosti PPW-POLYPLAN-WERKZEUGE GmbH alebo podobnou. Aby sa vylúčilo riziko chybného premiešania, materiál sa preleje do čistej nádoby a opätovne premieša. Rýchlosť miešania predstavuje cca. 300 ot/min. Pri miešaní je potrebné dbať na to, aby sa do materiálu neprimiešal vzduch. Teplota materiálu by mala byť pri miešaní min. +15 °C.
- Vyššie teploty skracujú čas spracovateľnosti. Nižšie teploty predlžujú čas spracovateľnosti a vytvrdzovania. Spotreba materiálu sa taktiež zvyšuje pri nižších teplotách.
- Použitie k účelom, ktoré nie sú jednoznačne uvedené v tomto technickom liste, sa môže uskutočniť iba po konzultácii a písomnom súhlase nášho technického oddelenia.
- Vytvrdnuté zvyšky výrobku sa môžu likvidovať podľa odpadového kľúča AW 150106.

Dodržujte prosím platnú kartu bezpečnostných údajov ES!

GISCODE: PU40