



IR PUR 2K 150

Dehnfähiges 2K PU-Injektionsharz

Verfügbarkeit

Anz. pro Palette	300	84
VPE	1 kg	7,75 kg
Gebinde-Typ	Kanister W	Kanister W
Gebinde-Schlüssel	01	08
Art.-Nr.		
6871	■	■

Verbrauch Abhängig vom Feuchtegehalt im Gefüge

Anwendungsbereiche



- Abdichtung von feuchten und wasserführenden Rissen
- Verpressen von Arbeitsfugen
- Dehnfähiges Verbinden von Rissen

Eigenschaften

- Dehnfähig abdichtend
- Besonders gute Flankenhaftung
- Total solid (angelehnt an Prüfverfahren Deutsche Bauchemie e.V.)

Produktkenndaten

■ Im Anlieferungszustand

	Komponente A	Komponente B	Mischung
Dichte (20 °C)	0,98 g/cm ³	1,1 g/cm ³	
Viskosität (12 °C)			240 mPa s
Viskosität (23 °C)			150 mPa s

■ Im ausreagierten Zustand

Dichtigkeit	> 2 bar
Reißfestigkeit	0,2 N/mm ²
Reißdehnung	40 %

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

Zertifikate

- **Geprüft nach ZTV-Ing**
- **BASSt-gelistet**
- **KTW-Empfehlung D1**



Mögliche Systemprodukte

- **IH-Set 30 (6874)**
- **IR PUR 2K rapid (6876)**
- **Verdünnung V 101 (0978)**
- **Epoxy MT 100 (0936)**
- **Add TX (0942)**

Arbeitsvorbereitung

■ Anforderungen an den Untergrund

Die Rissflanken müssen formstabil, fest, frei von losen Teilen, Sinterschichten, Ölen, Fetten und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.

Rissflanken müssen mindestens feucht sein.

Trockene Rissflanken über Packer vornässen.

■ Vorbereitungen

Gegebenenfalls Rissverlauf verdämmen.

Geeignete Packer setzen.

Zubereitung



■ Kombigebinde

Den Härter (Komp. B) der Grundmasse (Komp. A) vollständig zugeben.

Anschließend die Masse mit einem langsam anlaufenden, elektrischen Rührgerät (ca. 300 - 400 U/min.) durchmischen.

Eine Mindestmischzeit von 3 Min. ist einzuhalten.

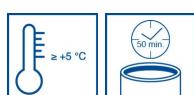
Schlierenbildung zeigt unzureichendes Mischen an.

Die Mischung in ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.

Mischungsverhältnis (A : B) 1,8 : 1 nach Gewichtsteilen

Verarbeitung

Nur für gewerbliche Anwender!



■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur mind. 5 °C.

■ Verarbeitungszeit (+20 °C)

ca. 50 Minuten

Material mit geeigneter Injektionstechnik von unten nach oben injizieren.

Packer entfernen, Bohrlöcher gegebenenfalls verschließen.

Verarbeitungshinweise

Vor Injektionsarbeiten Bauzustandsanalyse durchführen.

Injektionsdruck an Bauteilbeschaffenheit anpassen.

Nachinjektion innerhalb Verarbeitungszeit durchführen.

Die durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit entstehende Haut regelmäßig entfernen und nicht untermischen.

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern generell die angegebenen Zeiten.

Hinweise

Wenn nicht anders angegeben, wurden alle vorgenannten Werte und Verbräuche unter Laborbedingungen (+20 °C) ermittelt. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.

Kondensfeuchte im Injektionsgerät vermeiden.

Injektionsgerät nach Arbeitsende vollständig entleeren und reinigen.

Die aktuellen technischen Regelwerke sind zu berücksichtigen.



Arbeitsgeräte / Reinigung

Injecting device, hand press, suitable mixing device, drilling hammer

For more detailed information, refer to the Remmers tool program.
Tools and possible soot stains should be cleaned immediately and in a fresh state with dilution V 101.
When cleaning, pay attention to appropriate protection and disposal measures.

Lagerung / Haltbarkeit



In the unopened original packaging, cool, dry and protected from frost, stored for at least 24 months.

Sicherheit / Regularien

Further information on safety during transport, storage and handling as well as disposal and ecology can be found in the current safety data sheet.

Persönliche Schutzausrüstung

These data are taken from the current safety data sheets or the respective trade associations.

CE-Kennzeichnung



0761

Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lünen

15

GBIII 087_2

EN 1504-5:2004

6871

Beton-Rissfüllstoff

U (D1) W (2) (1/2/3) (5/30)

Haftung:

ca. 0,6 N/mm²

Dehnbarkeit:

> 10 %

Wasserdichtheit:

D1

Glasübergangstemperatur:

< - 40 °C

Dauerhaftigkeit:

Kohäsives Versagen im Beton

Korrosionsverhalten:

Es wird davon ausgegangen, dass keine korrodierenden Auswirkungen vorliegen

We point out that the data listed below are based on laboratory tests or field experience and are therefore generally not binding.

The data listed below are merely general information and do not describe our products or their applications. They are intended to inform about the use and processing. When using, please take into account the specific requirements.

Due to the diversity of the individual working conditions, the used materials and building structures, it is not possible to cover every individual case. Therefore, we recommend to either carry out tests or to consult us. In any case, we do not guarantee the suitability of the products for a specific purpose. The use of the products for a specific purpose must be explicitly agreed in writing.

Guaranteed, is a technical application advice or teaching, even if it is based on the best knowledge, also in any case not binding. In any case, our general sales and delivery conditions apply.

With the appearance of this new edition of the technical data sheet, it replaces the previous edition of the technical data sheet.