



IR Epoxy 360

Starres 2K EP-Injektionsharz

Verfügbarkeit

Anz. pro Palette	300	84
VPE	1 kg	7 kg
Gebinde-Typ	Kanister W	Kanister W
Gebinde-Schlüssel	01	07
Art.-Nr.		
6872	■	■

Verbrauch

ca. 0,4 - 0,7 kg/lfm

Anwendungsbereiche



- Verpressen von Arbeitsfugen
- Verguss von Rissen im Beton
- Kraftschlüssiges Verkleben und Verbinden
- Verkleben von hohlliegendem Beton und Estrich

Eigenschaften

- Niedrigviskos
- Besonders gute Flankenhaftung
- Volumen- und formschlüssig
- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Hohe Haftzug- und Eigenfestigkeit
- Total solid (angelehnt an Prüfverfahren Deutsche Bauchemie e.V.)

Produktkenndaten

■ Im Anlieferungszustand

	Komponente A	Komponente B	Mischung
Dichte (20 °C)	1,1 g/cm ³	0,94 g/cm ³	
Viskosität (12 °C)			1100 mPa s
Viskosität (23 °C)			360 mPa s

■ Im ausreagierten Zustand

Haftzugfestigkeit	4,3 N/mm ²
Schrumpf	< 3 %
Biegezugfestigkeit	53 N/mm ²
Druckfestigkeit	45 N/mm ²
Zugfestigkeit	20 N/mm ² trocken
Reißdehnung	28 %



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

Zertifikate

- Geprüft nach ZTV-Ing
- BASt-gelistet
- KTW-Empfehlung D1

Mögliche Systemprodukte

- WP DS Levell (0426)
- Verdünnung V 101 (0978)
- Epoxy BH 100 (0905)
- Add TX (0942)
- Betofix RM (1092)

Arbeitsvorbereitung

■ Anforderungen an den Untergrund

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

■ Vorbereitungen

Gegebenenfalls Rissverlauf verdämmen.
Geeignete Packer setzen.

Zubereitung

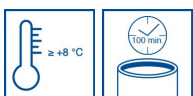


■ Kombigebinde

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) 2,5 : 1 nach Gewichtsteilen

Verarbeitung



Nur für gewerbliche Anwender!

■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur mind. 8 °C.

■ Verarbeitungszeit (+20 °C)

ca. 100 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.
Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern generell die angegebenen Zeiten.
Starker Viskositätsanstieg bei niedrigen Temperaturen.

Hinweise

Wenn nicht anders angegeben, wurden alle vorgenannten Werte und Verbräuche unter Laborbedingungen (+20 °C) ermittelt. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.
Injektionsgerät nach Arbeitsende vollständig entleeren und reinigen.
Die aktuellen technischen Regelwerke sind zu berücksichtigen.



Arbeitsgeräte / Reinigung

Injektionsgerät, Handhebelpresse, geeignetes Mischgerät, Bohrhammer

Genauere Angaben dem Remmers Werkzeugprogramm entnehmen.

Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sofort und in frischem Zustand mit Verdünnung V 101 reinigen.

Bei der Reinigung auf geeignete Schutz- und Entsorgungsmaßnahmen achten.

Lagerung / Haltbarkeit



Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 12 Monate.

Sicherheit / Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Persönliche Schutzausrüstung

Diese Angaben sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern bzw. den jeweiligen Angaben der Berufsgenossenschaften zu entnehmen.

GISCODE

RE 1

CE-Kennzeichnung



0761

Remmers GmbH

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

15

GBIII 088_2

EN 1504-5:2004

6872

Beton-Rissfüllstoff

U (F1) W (2) (1) (8/30) (1)

Haftung durch Haftfestigkeit:

< 2 N/mm²

Volumetrische Schrumpfung:

< 3 %

Glasübergangstemperatur:

> 40 °C

Injektionsfähigkeit

Füllgrad > 95 %

bei trockenem Medium:

Haftung > 2 N/mm² bei Rissbreite 0,2 mm

Dauerhaftigkeit:

Kohäsives Versagen im Beton

Korrosionsverhalten:

Es wird davon ausgegangen, dass keine korrodierenden Auswirkungen vorliegen



Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugewiesen haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.