

weber.tec 945

Injektionsharz EP

2-Komponenten Injektionsharz zur kraftschlüssigen Injektion oder zum Verguss von Rissen in Beton und Mauerwerk

Anwendungsgebiet

- Verguss und Injektion von Rissen in Mauerwerk
- zur kraftschlüssigen Rissverpressung in Beton

Produkteigenschaften

- niedrige Viskosität
- gute Kriecheigenschaften
- für kraftschlüssige Verbindungen bei Beton

Anwendungsgebiet

Zur kraftschlüssigen Rissverpressung in Beton sowie Injektion oder Verguss von Rissen in Mauerwerk.

Produktbeschreibung

weber.tec 945 ist ein niedrigviskoses, lösemittelfreies, 2-komponenten Injektionsharz auf Epoxidharzbasis.

Zusammensetzung

Epoxidharz

Produkteigenschaften

gute Kriecheigenschaften durch niedrige Viskosität

hohe Chemikalienbeständigkeit

frei von nicht reaktiven Weichmachern

ausgezeichnete Haftung an den Rissflanken

hohe Druck- und Biegezugfestigkeiten nach dem Aushärten

schützt die Bewehrung von Stahlbetonbauteilen vor Zutritt von Wasser und Luft und damit vor Korrosion

Technische Werte

Aushärtezeit	ca. 3 Tage bis 7 Tage
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis + 30 °C Luft- und Objekttemperatur
Biegezugfestigkeit nach 7 Tagen	40 N/mm ²
Dichte	ca. 1,1 kg/dm ³
Druckfestigkeit	70 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit	bis 90 °C
Verarbeitungszeit	bis 80 Min. bei + 20° C und 500 g Material
Viskosität	260 mPA.s
Reinigung	weber.sys 992
Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B = 10 : 4,6

Qualitätssicherung

weber.tec 945 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle.

Allgemeine Hinweise

Vor der Verarbeitung von **weber.tec 945** ist die Ursache der Rissbildung zu prüfen, gegebenenfalls zu beheben, um eine erneute Rissbildung in anderen Bereichen auszuschließen.

Größere Gebinde und höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.

Alle angegebenen Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von +20° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.

Für höhere Verpressdrücke bis 200 bar Schraubpacker einsetzen. Klebepacker eignen sich für Verpressdrücke bis ca. 50 bar.

weber.tec 945

Injektionsharz EP

Besondere Hinweise

Nicht mit anderen Baustoffen mischen.

Bei der Verarbeitung müssen Schutzbrille und Schutzhandschuhe getragen werden.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss trocken oder leicht feucht, tragfähig, fett- und ölfrei sowie frei von allen haftungsmindernden Bestandteilen sein. Rissbereiche mit Stahlbürste oder Schleifscheibe ca. 3-4 cm beidseitig des Risses reinigen. In entsprechendem Abstand Löcher bohren und Schraub- oder Schlagpacker setzen. Risse mit Epoxidharzmörtel **weber.rep 766** verspachteln und aushärten lassen.

Die Injektion erfolgt über Schraub-/Schlag- oder Klebepacker. Der Abstand der Injektionsstellen beträgt das 1 bis 1,5 -fache der Risstiefe. Bei durchgehenden Rissen in Beton Injektionsöffnungen beidseitig und versetzt anordnen. Zum Aufkleben von Klebepackern **weber.rep 766** verwenden. Schraubpacker unter 45° Neigung einsetzen.

Verarbeitung

Mischvorgang:

Komponente B restlos in Komponente A entleeren.

Das Mischen erfolgt im Behälter der Komponente A mit einer langsam laufenden Bohrmaschine und aufgesetztem Rührpaddel (z. B. Rührpaddel Nr. 2 oder Nr. 8, je nach Gebindegröße). Beim Mischen müssen auch die Rand- und Bodenbereiche des Gebindes erfasst werden. Nach dem Mischen dürfen keine Schlieren mehr in der Masse sichtbar sein.

Mischzeit ca. 2 Minuten.

Injektionsverfahren:

Vor dem Verpressen Risse auf Injizierbarkeit prüfen. Packer nacheinander mit öl- und wasserfreier Druckluft ausblasen. Dabei nur die 2 jeweils nebeneinander liegenden Packer öffnen.

weber.tec 945 mit geeigneten Injektionspumpen oder Handhebelpresse in die Packer injizieren. Bei vertikalen Rissen am untersten Packer mit der Injektion beginnen. Dabei müssen die darüberliegenden Packer geöffnet sein, um einen Luftstau zu verhindern.

Risse von einer Seite beginnend bzw. von unten nach oben injizieren. Dabei wird solange injiziert bis am benachbarten Packer Material austritt. Nun wird dieser nach Einschrauben des Rückschlagventils injiziert, usw. Nach etwa 15 bis 30 Minuten nachverpressen.

Nach Abschluss der Arbeiten fördernde Teile mit **weber.sys 992** reinigen.

Gießverfahren:

Gießöffnungen in waagerechte Flächen bis auf den Rissgrund bohren (Abstand 50 cm). Mögliche Austrittsöffnungen mit **weber.rep 760** verspachteln. Bohrlöcher mit **weber.tec 945** füllen und bei sinkendem Spiegel nachgießen.

Verbrauch / Ergiebigkeit

pro dm³ Füllraum : ca. 1,1 kg

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Kombigebinde	1 kg	9 Stück/Karton
Kombigebinde	5 kg	56 DG

Produktdetails

Auftragswerkzeug:

Injizieren oder Gießen

Farbe:

Transparent, gelblich

Lagerung:

Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde ist das Material min. 12 Monate lagerfähig.