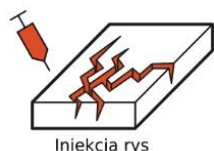


EPORESIN 2K

EPOKSYDOWA ŻYWICA INIEKCYJNA O NISKIEJ LEPKOŚCI



ZASTOSOWANIE :
SKLEJANIE RYS I PĘKNIEĆ W SUCHYCH
I WILGOTNYCH WARUNKACH



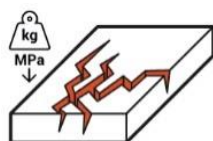
Iniekcja rys

Opis

Żywica epoksydowa o niskiej lepkości i wysokich parametrach wytrzymałościowych do iniekcji strukturalnych lub grawitacyjnych. Naprawa konstrukcji następuje poprzez sklejenie pęknięć i rys włosowatych w warunkach suchych i wilgotnych (nie mokrych).

Zastosowanie:

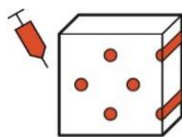
- iniekcja strukturalna porowatych betonów,
- iniekcja pęknięć i rys włosowatych w celu odtworzenia parametrów, wytrzymałościowych elementu,
- kotwienie i sklejenie siłowe,
- iniekcja grawitacyjna rys poziomych.



Sklejanie rys

Zalety:

- łatwość w użyciu,
- wysokie parametry mechaniczne,
- niska lepkość,
- głęboka penetracja w rysie/pęknięciu,
- niewrażliwość na wilgotność,
- długa żywotność.



Iniekcja strukturalna

Zalecenia przy użyciu

Eporesin 2K jest żywicą dwuskładnikową, w której wiązanie następuje w wyniku zmieszania składnika A z odpowiednią ilością składnika B. Po zmieszaniu składników zachodzi reakcja chemiczna, podczas której następuje znaczne wydzielanie ciepła, dlatego należy upewnić się, że mieszanie materiału jest efektywne i stosunkowo krótkie (nie powinno przekraczać 3 minut), a mieszanka została zużyta jak najszybciej.

Bezpośrednio przed użyciem zawartość opakowania należy dokładnie wymieszać, ponieważ materiał może się rozdzielić, zwłaszcza po dłuższym okresie przechowywania.

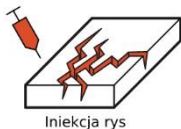
Materiał wykorzystywany jest w iniekcji ciśnieniowej oraz grawitacyjnej.

Przechowywanie

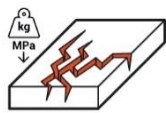
Jeżeli materiał jest przechowywany w suchych warunkach w nieotwieranych, szczelnie zamkniętych oryginalnych pojemnikach i w zakresie temperatur od +5°C do +35°C, komponenty są zdatne do użycia przez okres 24 miesięcy.

Opakowania

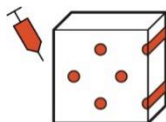
- 6 kg – kpl materiału (A+B)
- 3 kg – kpl materiału (A+B)



Iniekcja rys



Sklejanie rys



Iniekcja strukturalna

EPORESIN 2K

EPOKSYDOWA ŻYWICA INIEKCYJNA O NISKIEJ LEPKOŚCI

Właściwości fizyczne nie związanego epoksydu

Temat	Wartość
Gęstość	A:1,17 g/cm ³ ; B:1,01 g/cm ³
Lepkość	95 mPa.s (A:260; B:30)
Temperatura zapłonu	> 150 °C
Kolor	bezbarwny, słomkowy
Mieszanie	A:B – 2:1
Czas przerobu	ok. 60 minut
Wstępne utwardzenie w 20 °C	24 godziny
Temperatura stosowania:	od +10 °C do 35 °C

Parametry Wytrzymałościowe

Temat	Wartość	Norma
Wytrzymałość na zginanie (MPa)	35,1	PN-EN 196-1:2016-07
Wytrzymałość na ściskanie (MPa)	145	PN-EN 196-1:2016-07
Przyczepność na odrywanie pull off (MPa)	4,9	Procedura IBDiM Nr PB/TM-1/6:2016
Twardość Shore'a Typ D	72,8	PN-EN ISO 868:2005

Środki ostrożności

Unikaj wdychania pyłów/oparów/gazu/mgły/pary/spreju.

Jeżeli produkt dostanie się do oczu: płucz ostrożnie wodą przez kilka minut. Zdejmij szkła kontaktowe, jeżeli je posiadasz i jest to wykonalne. Jeżeli produkt dostanie się na skórę lub włosy: Zdejmij natychmiast całą zanieczyszczoną odzież. Oplucz skórę wodą/natrysiem. W celu zasięgnięcia dalszych informacji, zapoznaj się z kartą bezpieczeństwa produktu.

Wszystkie informacje podane są w dobrej wierze i bez żadnych gwarancji. Zastosowanie, wykorzystanie i przetwarzanie tych produktów są poza naszą kontrolą, a zatem ponosisz całkowitą odpowiedzialność. Odpowiedzialność za ewentualne szkody wynikające z niewłaściwego zastosowania lub innego powodu za szkody jest zawsze ograniczona do wartości towarów dostarczonych przez producenta. Produkty i systemy są wytwarzane w ramach kompleksowego zarządzania jakością.



Wersja 1-3-2021

Kontakt:

Cover Technologies sp. z o.o.
ul. Słoneczna 34
05-500 Stara Iwiczna
NIP 946 264 73 38

T: +48 12 300 12 33
F: +48 12 300 15 54
E: biuro@cover.net.pl
W: www.covertechnologies.com