

RASCOhybrid HMS317

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN-HYBRIDMÖRTEL

HYBRID INJEKTIONSPRODUKTE

Das RASCOhybrid HMS317 ist ein lösemittelfreies, individuell auf die Reaktionszeit einstellbares Polyurethan-Injektionsharz-System im Verbund mit Zementsuspension. Dieses Hybridsystem optimiert und erweitert die klassische Zementinjektion und bietet dementsprechend viele Vorteile. Die gut aufeinander abgestimmten Polyurethan-basierten und zementösen Materialien bieten eine präzise, individuell gesteuerte und kontrollierte Abbinde-Reaktion des Hybridmörtel-Systems. Dadurch ist der Materialverlust durch das Auswaschen während der Injektion auf ein Minimum reduziert. Das schlägt doppelt positiv zu Buche. Einerseits liegt der Injektionsfortschritt bis zu 5 Mal höher als bei konventionellen Mörtelverfüllungen und andererseits ist der Materialverbrauch berechenbarer, da es auch bei stark drückendem Wasser nur geringen Materialverlust gibt.

EINSATZBEREICHE

RASCOhybrid HMS317, ein langsames, aber individuell einstellbar reagierendes Polyurethanharz-System, dient als Zugabe zur Zementsuspension (RASCOhybrid HMS C1 oder gleichwertig), welche zur Abdichtung und Verfestigung von trockenem bis stark wasserführendem Lockergestein im Gebirge eingesetzt wird. Durch die einstellbaren Reaktionszeiten, der definierten Viskosität und des Reaktionsverhaltens eignet es sich sehr gut für Wasserabdichtungen über und unter Wasser. Das RASCOhybrid HMS-System ist eine Kombination aus Kunstharzen und zementösen Materialien und vereint damit die Vorteile beider Systeme.

MERKMALE

- minimiert das Auswaschen des Zementes
- einstellbare Reaktionszeit und Viskosität
- Hybrid-System mit sehr hohen Druckfestigkeiten
- hohe Wirtschaftlichkeit
- Reaktionszeit mit RASCOhybrid HMS AC individuell steuerbar
- gute Penetration des Baugrundes

GUTACHTEN

- Grundwasserprüfung, MFPA Leipzig
- Alterungsverhalten ausgewählter Leistungsmerkmale nach DIN EN 1504-5, MFPA Leipzig
- Druckfestigkeitsentwicklung einaxial, FHNW Muttenz
- Trinkwasserprüfung nach Beschichtungsleitlinien
- Muster-Umwelt-Produktdeklaration vorhanden
- weitere auf Anfrage



Weitere Produktinfos



RECHTLICHE HINWEISE: Die Angaben für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte in diesem Technischen Merkblatt beruhen auf unserem heutigen Kenntnisstand. Die Produktauswahl, -verwendung und -verarbeitung liegt in der alleinigen Verantwortung des Kunden und ist auf die objektspezifischen Bedingungen, Verwendungszweck und äusseren Einflüsse abzustimmen. Es gilt jeweils das neueste Technische Merkblatt und kann jederzeit unter www.rascor.com abgerufen werden. Unsere Allgemeinen Bedingungen sind integrierender Bestandteil dieses Technischen Merkblattes.

RASCOR International AG
Gewerbstrasse 4
CH-8162 Steinmaur / Schweiz
Telefon: +41 (0) 44 857 11 11
www.rascor.com
info@rascor.com

RASCOR Construction Chemicals GmbH
Ratsgasse 6
DE-97688 Bad Kissingen / Deutschland
Telefon: +49 (0) 971 130 27 38
www.rascor.com
badkissingen@rascor.com



RASCOhybrid HMS317

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN-HYBRIDMÖRTEL

TECHNISCHE / PHYSIKALISCHE DATEN

	A-Komponente	B-Komponente	C1-Zement*	A:B Gemisch	A:B:C Gemisch
Lieferform	flüssig	flüssig	pulvrig		Die Mengenverhältnisse
Materialfarbe	leicht gelblich	braun	grau		der Komponenten A, B
Gebindeart	Kanister	Kanister	Sack		und C sind pro Baustelle
Gebindegrösse *	990 l / 1000 kg	990 l / 1250 kg	25 kg		individuell. Dementspre-
Viskosität (DIN EN ISO 3219)	190 - 250 mPas	180 - 240 mPas	nicht anwendbar		chend sind die techni-
Dichte (DIN EN ISO 2811)	1,01 kg/l (± 0,04)	1,23 kg/l (± 0,04)			schen Eigenschaften
Gefahrgut ADR	kein	kein			unterschiedlich und
Mischungsverhältnis				1:1 (volumetrisch)	müssen baustellenweise
Abbindzeit bei 25 °C				ca. 50 min.	definiert und überprüft
Haftzugfestigkeit (DIN EN 12618-2)				ca. 3,7 N/mm ²	werden.
Biegezugfestigkeit (DIN EN 196-1)				ca. 17,7 N/mm ²	
Zugfestigkeit (DIN EN ISO 527-3)				ca. 44,2 N/mm ²	
Druckfestigkeit (DIN EN 196-1)				ca. 62 N/mm ²	
Anwendungsbereich	von +5 °C bis +40 °C				
Haltbarkeit / Lagerung	12 Monate, Originalgebinde bei +10 °C bis +25 °C, trocken				

*Die Abfüllung wird über eine Gewichtswaage gesteuert. Volumenangaben sind nur indikativ und variieren mit schwankenden Temperaturen.
Weitere technische / physikalische Daten für den RASCOhybrid HMS C1 Zement können aus dem jeweiligen Datenblatt entnommen werden.

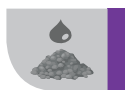
LIEFERFORM/ADDITIVE

Art. Nr.	Produkt	Gebinde	Inhalt
1113.3171.001	RASCOhybrid HMS317 A-Comp	Kanister	20 kg
1113.3179.001	RASCOhybrid HMS317 B-Comp	Kanister	24,3 kg
1113.3171.002	RASCOhybrid HMS317 A-Comp	IBC	1000 kg
1113.3179.002	RASCOhybrid HMS317 B-Comp	IBC	1250 kg
1113.3901.001	RASCOhybrid HMS317 AC	Kanister	5 kg
1113.3901.002	RASCOhybrid HMS317 AC	Kanister	20 kg
1113.9211.111	RASCOhybrid HMS C1	Sack	25 kg
Injektionsgeräte, Maschinen und Zubehör auf Anfrage			

RECHTLICHE HINWEISE: Die Angaben für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte in diesem Technischen Merkblatt beruhen auf unserem heutigen Kenntnisstand. Die Produktauswahl, -verwendung und -verarbeitung liegt in der alleinigen Verantwortung des Kunden und ist auf die objektspezifischen Bedingungen, Verwendungszweck und äusseren Einflüsse abzustimmen. Es gilt jeweils das neueste Technische Merkblatt und kann jederzeit unter www.rascor.com abgerufen werden. Unsere Allgemeinen Bedingungen sind integrierender Bestandteil dieses Technischen Merkblattes.

RASCOR International AG
CH-8162 Steinmaur / Schweiz
Telefon: +41 (0)44 857 11 11

RASCOR Construction Chemicals GmbH
DE-97688 Bad Kissingen / Deutschland
Telefon: +49 (0)971 130 27 38



RASCOhybrid HMS317

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN-HYBRIDMÖRTEL

VERARBEITUNG/AUFBEREITUNG

Die Komponenten A und B werden im gebrauchsfertigen volumetrisch passenden Verhältnis 1:1 geliefert. Falls eine zusätzliche Beschleunigung des Materials notwendig ist, kann mittels Zugabe des RASCOhybrid HMS AC die Reaktionszeit verkürzt werden. Dieser wird separat in die Komponente A dazugegeben und mit einem Rührwerk gut vermischt.

Die Verarbeitung erfolgt mittels einer im Volumenverhältnis 1:1 fördernden Injektionspumpe, die als Bypass zur Zementsuspension gesteuert wird. Die Komponenten A + B werden getrennt voneinander gefördert und unmittelbar vor der Beimischung in die Zementsuspension durch einen Statikmischer miteinander vermischt. Durch die Reaktion aller miteinander reagierenden Komponenten entsteht ein Polyurethan-Hybridmörtel.

ALLGEMEINE HINWEISE / SICHERHEITSHINWEISE

Die Reaktions- und Aushärtezeiten sind temperaturabhängig. Umgebungs-, Material-, Gebirgs- und Grundwassertemperatur beeinflussen die Reaktion massgeblich. Die Einzelkomponenten sollten eine Verarbeitungstemperatur von mindestens +5 °C haben. Eine homogene Mischung der Einzelkomponenten ist zu gewährleisten. Dazu sollte ein Statikmischer von mindestens 300 mm verwendet werden.

Alle RASCOhybrid HMS Harze sind feuchtigkeitsempfindlich. Deshalb Gebinde immer gut verschlossen lagern. Zur Reinigung der Injektions-Pumpe und Bypass-Leitung kein Wasser oder wasserhaltiges Mittel verwenden.

Geeigneten Schutzanzug, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Augenspülflasche bereithalten. Für detaillierte Angaben ist das Sicherheitsdatenblatt zu konsultieren.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Durch die Reaktion des Injektionsmaterials mit Wasser dürfen alle Bestandteile der Arbeitsgeräte auf keinen Fall mit wasserhaltigen Reinigungsmittel gereinigt werden. Wir empfehlen entweder Maschinenöl oder RASCOflex PU-DT Cleaner V2 zur Reinigung aller Arbeitsgeräte und Zubehöre, die in Kontakt mit dem Polyurethan waren. Bitte konsultieren Sie die Hersteller-Hinweise der jeweiligen Pumpen und Geräte.

ENTSORGUNG

Für die Entsorgung der einzelnen Komponenten ist das Material-Sicherheitsdatenblatt zu konsultieren. Das ausreagierte Material kann, in moderaten Mengen, dem üblichen Hausmüll zugeführt werden.



Mischvideo