



RASCOflex PU112

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN

POLYURETHAN INJEKTIONSPRODUKTE

Die zähelastischen PUR-Harze, sind für die solide, starre Abdichtungen von Rissen und Fugen in Betonbauteilen, im Gebirge, Mauerwerke und Lockergestein mit erhöhten Druckfestigkeitseigenschaften geeignet. Die zähelastischen PUR-Harze sind eine Kombination von Polyolen, lösemittelfreien Isocyanaten und speziellen Additiven, die nach DIN EN 1504-5 und V 18028, inklusiv des Nachweises für kraftschlüssige Injizierbarkeit, geprüft und zugelassen sind. Alle RASCOflex PU Produkte durchlaufen strenge Materialprüfungen mit besonderem Augenmerk auf die Umweltverträglichkeit.

EINSATZBEREICHE

Das RASCOflex PU112 ist ein zähelastische Polyurethanharz-Gemisch das im 2-Komponenten-Verfahren oder auch vorgemischt als 1-Komponenten-Material verpresst werden kann. Durch die gute Flankenhaftung, auch bei feuchten-nassen Untergründen, wird das RASCOflex PU112 vor allem dort eingesetzt, wo neben der Abdichtungsfunktion auch eine kraftschlüssige Eigenschaft zur Verstärkung des Baukörpers gefordert ist. Die Viskosität des Gemischs (A + B) lässt eine vollständige Verfüllung des Hohlraums bis 0,3 mm Öffnung erfolgreich durchführen. Je nach Unebenheiten (Verzahnung) in der Fuge oder dem Riss sind auch kleinere Öffnungen erfolgreich abzudichten möglich.

Das RASCOflex PU112 wurde so entwickelt und eingestellt, dass es in der Fuge oder Riss nicht aufschäumt und eine durchgehende solide, permanente Abdichtungsebene gibt. Während des Injektionsvorgangs austretendes Material kann aber an der Oberfläche leicht aufschäumen. Dieser Effekt hat vor allem dann einen Vorteil, wenn das RASCOflex PU112 im hinteren Teil der Fuge oder Riss verpresst wird, um Material ins Erdreich hineinzudrücken und je nach Situation expandieren und grosszügig die Fuge oder den Riss von aussen verschliesst.

MERKMALE

- sehr gute Umweltverträglichkeit
- kraftschlüssiges Verbinden von Betonbauteilen
- abdichtende Verfestigung
- Harz mit sehr hoher Druckfestigkeit
- Reaktionszeit individuell steuerbar
- gute Penetration des Baugrundes



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

Wallstrasse 16
DE-40878 Ratingen / Deutschland
Telefon: + 49 (0)2102 30 76 521
www.rascor.com
germany@rascor.com



RASCOflex PU112

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN

TECHNISCHE / PHYSIKALISCHE DATEN

	A-Comp Stammkomponente	B-Comp Stammkomponente
Lieferform	flüssig	flüssig
Materialfarbe	gräulich	braun
Gebindeart	Kanister	Kanister
Standard-Gebindegrösse	19,8 l / 20,0 kg	19,8 l / 24,3 kg
Dichte (DIN EN ISO 2811)	1,01 kg/l (± 0,03)	1,23 kg/l (± 0,04)
Gefahrgut ADR	kein	kein

Mischung (gebrauchsfertig)

Mischverhältnis	1:1 (volumetrisch)
Erstarrungszeit (DIN EN ISO 196-3)	ca. 50 min.
Biegezugfestigkeit im Betonriss (DIN EN ISO 196-1)	ca. 15,2 N/mm ²
Druckfestigkeit (DIN EN 12190)	ca. 63 N/mm ²
Zugfestigkeitsentwicklung (DIN EN 1543)	ca. 3,0 N/mm ² / 72 h
Haftung durch Zugfestigkeit (DIN EN 12618-2)	ca. 3,5 N/mm ²
Anwendungsbereich	von +5° C bis +35° C
Haltbarkeit/Lagerung	12 Monate, Originalgebinde bei +10° C bis +25° C, trocken

Die technischen Angaben basieren auf Laborwerten von externen und/oder internen Laborprüfungen. Diese Angaben haben informativen Charakter. Die genauen Produktionswerte und deren Toleranzen (z.B. Temperaturschwankungen ± 2°C) werden anhand der Prüfrichtlinien geprüft und freigegeben.

ZULASSUNGEN

- EN 1504-5, System 4: ZA.1a U(F1) W(3) (1/2/3/4) (5/40) (0)
- DIN V18028
- REACH bewertete Expositions-Szenarien: Wasserkontakt, Inhalation periodisch, Verarbeitung
- REACH geprüfte, unbedenklich eingestufte Rohstoffe

GUTACHTEN

- Grundwasserprüfung nach DIBt-Merkblatt, Hygiene Institut Gelsenkirchen
- Kennwertprüfung, MFPA Leipzig
- Biegezug und Druckfestigkeit, Universität Essen
- Balkenprüfung, Universität Essen
- weitere auf Anfrage

LIEFERFORM/ADDITIVE

Art. Nr.	Produkt	Gebinde	Inhalt
1101.6251.001	RASCOflex PU112 A-Comp	Kanister	20,0 kg
1101.6252.001	RASCOflex PU112 B-Comp	Kanister	24,3 kg
1101.6251.002	RASCOflex PU112 A-Comp	Kanister	10,0 kg
1101.6252.002	RASCOflex PU112 B-Comp	Kanister	12,2 kg
1101.6911.001	RASCOflex PU-AC	Kanister	5 kg
1101.6921.001	RASCOflex PU-THIX	Kanister	5 kg
1101.6931.001	RASCOflex PU-FO	Kanister	5 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-40878 Ratingen / Deutschland
Telefon: +49 (0)2102 30 76 521



RASCOflex PU112

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN

VERARBEITUNG/AUFBEREITUNG

Die Komponenten A und B werden im gebrauchsfertigen volumetrischen Verhältnis geliefert. Die Verarbeitung erfolgt durch Injektion mittels einer im Volumenverhältnis 1:1 fördernden Injektionspumpe. Die Komponenten werden getrennt voneinander gefördert und unmittelbar vor dem Injektionspunkt durch einen Statkmischer miteinander vermischt. Bei der Polymerisation entsteht ein Polyharnstoff.

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 Statkmischer von mindestens 300 mm verwendet werden. Alle RASCOflex PU Harze sind feuchtigkeitsempfindlich. Deshalb Gebinde immer gut verschlossen lagern.

MODIFIKATIONEN / ANPASSUNGEN DER PRODUKTEIGENSCHAFTEN

RASCOflex PU112 lässt sich jederzeit, auch direkt auf der Baustelle, mit Additiven anpassen um situativ auf die Bedürfnisse reagieren zu können.

Reaktionszeitbeschleunigung: RASCOflex PU-AC

Für die korrekte Dosierung des entsprechenden Additives bitte das jeweilige Technische Datenblatt 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 situativ auch aceton-basierte Spül- respektive Reinigungsmittel 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

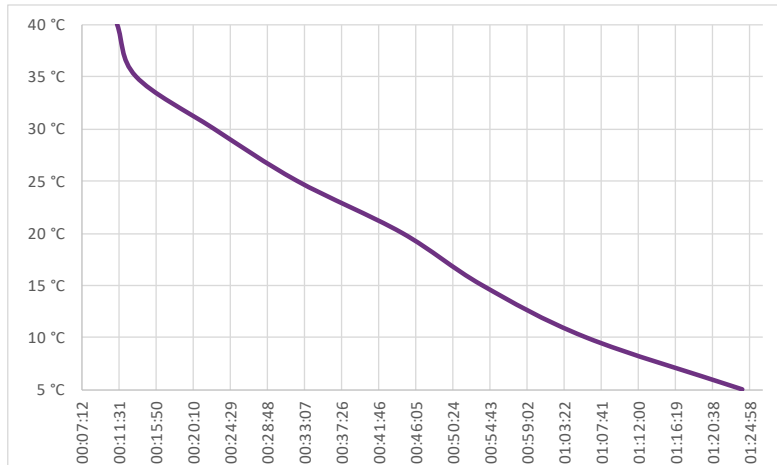


RASCOflex PU112

INJEKTIONSMATERIAL POLYURETHAN

REAKTIONSZEIT STANDARDPRODUKT

Reaktionszeit in Minuten abhängig von der Material-/Baukörpertemperatur



Temp.	Standard
40 °C	00:11:24
35 °C	00:13:35
30 °C	00:22:37
25 °C	00:32:17
20 °C	00:44:31
15 °C	00:53:48
10 °C	01:05:52
5 °C	01:24:05

Zeitangaben in
(hh:min:sek)

Richtwerte aus Laborversuchen!