Datablad

NM 94
STØBE-HARZ

- *Opløsningsmiddel- og svindfri injiceringsepoxy*
- *Er meget lavviskos, og kan derfor trænge ind i selv meget små revner*
- *Kan injiceres ved meget lavt tryk*
- *Flere hærdningstider er muligt*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Til injicering i revner i beton- og stålkonstruktioner, grundfjeld m.v. for genopbygning af de statiske egenskaber i forbindelse med brobyggeri, montage af maskiner, generatorer etc.

- *Injicering af alle typer bærende konstruktioner*
- *Anlægsbyggeri og kraftværker*

Materialebasis
2-komponent opløsningsmiddelfri, lavviskos injiceringsvæske med stor indtrængningsevne.

MAL-kode (1993)
00-5

Kvalitetskontrol
Kvalitetscertificeret siden 1990.

Emballagestørrelse
Harz NM 94 Støbeharz: 13,0 kg
Hærder H-093C: 4,8 kg

Farvetone
Transparent.

Opbevaring
Ved temperaturer over 0°C.
Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

NM 94 Støbeharz anvendes til injicering ved meget lave tryk og kan trænge ind i revner ned til 0,005 mm.

- *Indeholder ingen opløsningsmidler eller andre fordampningsstoffer*
- *Svindfri*
- *Kan injiceres ved lavt tryk*

FORARBEJDNING

Egnet underlag
Revnede betonkonstruktioner, løse cement- og betonslidlag og lignende hvor temperaturen ikke overstiger 50°C.

Blanding
Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomgående boremaskine påsat blandespade i mindst 4-5 minutter. Husk sider og bund i blandespanden.

Tekniske data

Produkttype	2-komponent opløsningsmiddelfri, lavviskos injiceringsepoxy.
Blandingsforhold (vægt)	Harz NM 94 100 vægtdele Hærder H 093C 37 vægtdele
Vægtfylde (v/ 20°C)	
NM 94	1159 kg/m³
NM H-093C	965 kg/m³
NM Accelerator 254	1146 kg/m³
Viskositet (v/ 25°C)	
NM 94	3500 mPa•s
NM H-093C	22 mPa•s
NM Accelerator 254	65 mPa•s
Blanding	500 mPa•s
Trækstyrke	
0% accelerator	52 MPa
6% accelerator	55 MPa
Brudforlængelse (0% acc.)	2,1%
Bøjningstrækstyrke (0% acc.)	92 MPa
E-modul (bøj - ISO 178)	3 GPa
Trykstyrke (0% acc.)	100 MPa
T_G (0% acc.)	50°C
Potlife	Se tabel
Fuldt afhærdet ved 20°C	Ca. 7 døgn
Laveste hærdningstemperatur	+5°C

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.

Forbrug

Ca.1 kg/m^2 pr. mm lagtykkelse.

Vi anbefaler at udføre prøveinjicering, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

Fremgangsmåde

Injicering bør udføres af uddannet personale. NM 94 Støbeharz kan hældes direkte i vandrette revner. Ellers anvendes pumpeudstyr.

Af hensyn til kontrol af det udførte vil vi anbefale, at der udfærdiges rapporter, som skal give oplysning omkring forbrug, tid, revnestørrelse og udstrækning samt anvendt tryk- og injiceringsudstyr. Evt. foretages kerneboreprøve.

Forarbejdningstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C. Laveste hærdningstemperatur er 5°C.

Potlife

Potlife ved tilsætning af forskellige mængder accelerator

Accelerator	Potlife
%	Minutter
0	100
0,5	65
1,0	50
1,5	40
2,0	35
2,5	31
3,0	28
4,0	26
5,0	19
6,0	17
7,0	16
8,0	15
9,0	14
10,0	13

Rengøring

Værktøj rengøres i sprit eller acetone.

Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

ROCKIDAN AS · Lundsbjerg Industrivej 31 · DK-6200 Aabenraa · Tlf. 74 61 33 66 · Telefax 74 61 36 29
Internet: www.rockidan.dk · e-mail: mail@rockidan.dk