

## WFP Injekt 20

Iniekcyjna żywica poliuretanowa  
do połączeń siłowych, o niskiej lepkości, nie zawiera lotnych  
związków organicznych ani ftalanów



<b>Opis produktu</b>	WFP Injekt 20 to dwuskładnikowa, nie zawierająca lotnych związków organicznych ani ftalanów, twarda żywica iniekcyjna o niskiej lepkości. Dzięki bardzo niskiej lepkości doskonale wnika w drobne struktury i pęknięcia.	
<b>Zakres stosowania</b>	WFP Injekt 20 stosuje się do iniekcji uszczelniającej i tworzenia połączeń siłowych rys, spoin, szczelin i pęknięć w budownictwie lądowym. Typowe obszary zastosowań to np. budowa tuneli, górnictwo i specjalne budownictwo podziemne	
<b>Charakterystyka</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- dwuskładnikowa</li><li>- do połączeń siłowych</li><li>- cechuje się niską lepkością</li><li>- nie zawiera lotnych związków organicznych</li><li>- bardzo dobra przyczepność do podłoża</li><li>- doskonale właściwości penetracyjne</li><li>- proporcje mieszania 1:1 wg objętości lub wagi</li><li>- stabilność alkaliczna</li><li>- nie wykazuje agresywnego działania na stal zbrojeniową</li><li>- aplikacja za pomocą urządzeń do iniekcji materiałów jednoskładnikowych</li><li>- „Made in Germany“</li></ul>	
<b>Dane techniczne</b>	Podstawowe składniki:	poliuretan
	Kolor:	składnik A bezbarwny składnik B ciemnobrązowy
	Temperatura aplikacji:	od + 5°C
	Gęstość:	ok. 1,13 g/ml
	Lepkość:	ok. 160 mPas (+25°C)
	Proporcje mieszania:	1:1 wg objętości lub wagi
	Czas aplikacji:	ok. 70 minut (1 litr w temp. +20°C)
	Zużycie:	w zależności od ubytków
<b>Opakowanie</b>	opakowanie łączone 10 kg	(Składnik A: kanister metalowy 5 kg (Składnik B: kanister metalowy 5 kg
	50 opakowań łączonych na palecie	
<b>Okres przydatności do użycia</b>	6 miesięcy (w oryginalnym opakowaniu w miejscu suchym i nienarażonym na ujemne temperatury)	

## **Aplikacja**

### **Przygotowanie podłoża**

Przed przystąpieniem do pracy należy przeprowadzić analizę obiektu. W celu określenia odpowiedniego materiału iniekcyjnego należy ustalić wilgotność i charakterystykę pęknięć. W oparciu o analizę należy umieścić pakery iniekcyjne WFP pod kątem (45°) zgodnie z przebiegiem pęknięcia. Średnica otworów zależy od średnicy zastosowanych pakery iniekcyjnych (przykład: średnica pakera 13 mm = średnica otworu 14 mm). Pakery należy mocno przymocować, aby nie poluzowały się nawet przy wysokich wartościach ciśnienia podczas aplikacji.

### **Obróbka materiału**

WFP Injekt 20 można aplikować za pomocą urządzeń iniekcyjnych 1K. Materiał (A+B) wymieszać w określonym stosunku, a następnie wlać do urządzenia iniekcyjnego (lejek). Iniekcję przeprowadza się zwykle pod ciśnieniem początkowym 20 barów w przypadku betonu i 10 barów w przypadku muru. W zależności od sytuacji ciśnienie wtrysku może wzrosnąć.

Wymieszany materiał należy wstrzyknąć w podanym czasie aplikacji/przydatności do użycia. W celu całkowitego wypełnienia pęknięć i pustych przestrzeni należy wstrzykiwać materiał do momentu stwardnienia jego wycieku z przylegającego pakera lub ze szczeliny. W czasie aplikacji/przydatności do użycia zalecamy dokonanie dodatkowego wstrzyknięcia przy użyciu tego samego pakera.

Po całkowitym utwardzeniu WFP Injekt 20 otwory należy uszczelnić za pomocą zaprawy wielofunkcyjnej WFP. W zależności od ubytków podane ilości materiałów mogą ulec zmianie. Zmiany temperatury wpływają na zmianę właściwości reakcyjnych materiału.

Narzędzia i sprzęt należy oczyścić środkiem czyszczącym PUR WFP natychmiast po zastosowaniu. Utwardzone resztki można usunąć tylko mechanicznie.

### **Zalecane narzędzia i pomoce**

Urządzenie iniekcyjne 1-K, rękawice, okulary ochronne  
zaprawa wielofunkcyjna WFP  
pakery iniekcyjne WFP  
pakery jednodniowe WFP  
środek czyszczący PUR WFP

### **Wskazówki**

Kod GIS: PU 40      Nie zawiera lotnych związków organicznych o temperaturze wrzenia < 200 °C, zawartość izocyjanianów powyżej granicy oznaczalności

### **Uwagi**

Powyższe informacje odpowiadają aktualnemu stanowi wiedzy technologicznej. Nie dają one gwarancji pełnego wyczerpania tematu. Profesjonalna i tym samym pomyślnie przeprowadzona obróbka produktów nie podlega naszej kontroli. Gwarancja może być zatem udzielana tylko na jakość produktów, ale już nie na proces ich obróbki. Użytkownik jest odpowiedzialny za ocenę przydatności naszych produktów do jego celu. Zaleca się przeprowadzenie wcześniejszych testów.