



# MAXEPOX<sup>®</sup>

## INJECTION – R

## EPOKSYDOWY MATERIAŁ INIEKCYJNY O NISKIEJ LEPKOŚCI, DO APLIKACJI W NISKICH TEMPERATURACH

### OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy materiał iniekcyjny na bazie żywicy epoksydowej charakteryzujący się niską lepkością. Wykazuje bardzo dobre własności penetrujące oraz dużą siłę sklejaną.

### ZASTOSOWANIE

Do uszczelniania rys występujących w murach, betonie, drewnie i kamieniu naturalnym. Można stosować do wykonywania wypełnień rys metodą wysokociśnieniową, niskociśnieniową i grawitacyjną.

### ZALETY PRODUKTU

- ∞ Niska lepkość,
- ∞ Dobra przyczepność do wilgotnych podłoży,
- ∞ Dobra penetracja w najdrobniejsze rysy i pustki,
- ∞ Tworzy połączenia odporne na działanie dużych sił,
- ∞ Wykazuje wysoką wytrzymałość na ściskanie, odrywanie i przecinanie.

### INSTRUKCJA STOSOWANIA

**Mieszanie:** Komponenty są dostarczane w przygotowanych wagowo kompletach i można je bezpośrednio stosować do iniekcji. Kruszywo kwarcowe może również być dostarczone w proporcji 1/3 części mieszaniny żywicy do kruszywa. Proporcja ta zależy od rodzaju aplikacji i stopnia trudności wykonania aplikacji pod ciśnieniem lub przez wlanie. Na życzenie klienta i do prac, które wymagają dużych ilości materiału możemy dostarczyć produkt luzem. W tym przypadku dozowanie przeprowadza się na budowie, a proporcje wagowe komponentów muszą być ściśle utrzymane według danych z tabeli danych technicznych.

Utwardzacz, komponent B, jest wlewany do żywicy, komponentu A. Aby zapewnić odpowiednią reakcję obu komponentów konieczne należy wlać zawartość komponentu B. Mieszanie można przeprowadzić ręcznie lub używając wolnoobrotowej wiertarki, aż do uzyskania jednorodnego wyglądu i koloru.

**Aplikacja:** Może być przeprowadzona grawitacyjnie lub przy pomocy właściwego sprzętu do iniekcji. W obu przypadkach lepkość systemu i możliwości aplikacji są zależne od zmian temperatury. MAXEPO INJECTION – R jest gęstszy i dlatego mniej obrabialny przy niższych temperaturach. Aplikacje nie mogą być wykonywane w temperaturze poniżej 5 °C ponieważ system nie stwardnieje. Przy temperaturze powyżej 20 °C należy stosować MAXEPOX INJECTION.

**Czyszczenie:** Zanim produkt stwardnieje narzędzia lub plamy mogą być wyczyszczone przy użyciu produktu MAXEPOX SOLVENT.

### OPAKOWANIE

MAXEPOX INJECTION - R jest dostarczany w kompletach przygotowanych wagowo : 1 lub 2 kg .  
Na życzenie klienta produkt jest dostarczany luzem w 25 kg puszkach.

### MAGAZYNOWANIE

Jeden rok w oryginalnych, szczelnych opakowaniach, w suchym miejscu, unikając temperatur poniżej 5°C i bezpośredniego nasłonecznienia. Przedłużony okres przechowywania i temperatura poniżej 5°C powodują krystalizowanie się materiału. Kiedy do tego dojdzie należy podgrzać produkt do 80 – 90 °C i mieszać. Aby doprowadzić materiał do odpowiedniego stanu.

### BHP

Unikać kontaktu ze skórą, błonami śluzowymi itd. Nie wdychać oparów powstałych podczas podgrzewania lub spalania. Stosować zwykłe środki ostrożności konieczne podczas aplikacji tego typu materiału. Podczas aplikacji zakładać rękawice i okulary ochronne. Plamy na skórze natychmiast czyścić wodą z mydłem. Nie używać rozpuszczalników. Karta bezpieczeństwa dostępna na życzenie. Usuwanie produktu i jego pustych opakowań jest obowiązkiem użytkownika docelowego i musi być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## DANE TECHNICZNE

### WŁAŚCIWOŚCI KOMPONENTÓW

Proporcje komponentów A : B (do wagi)	3,33 : 1
Proporcja – żywica : kruszywo (max)	1 : 3
Gęstość komponentu A (g/cm <sup>3</sup> )	1,1
Gęstość komponentu B (g/cm <sup>3</sup> )	0,9

### WŁAŚCIWOŚCI MIESZANINY

Gęstość przy 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	1,0
Lepkość przy 25 °C (cPs)	280
Żywotność 100 g przy 10 °C / 20 °C (minuty)	20/10
Ciepło egzotermiczne 100 g (°C)	200
Skurcz po reakcji (objętościowy / liniowy)	0,55 / 0,18
Wytrzymałość na ściskanie (kp/cm <sup>2</sup> )	
20 °C 2 ½ godziny	410
5 °C 16 godzin	640
20 °C 7 dni	1100
Wytrzymałość na zginanie (kp/cm <sup>2</sup> )	
20 °C 2 ½ godziny	180
5 °C 16 godzin	270
20 °C 7 dni	400
Moduł sprężystości przy 20 °C, 7 dni (kp/cm <sup>2</sup> )	175.000
Temperatura przemiany (°C)	60
Współczynnik rozszerzalności liniowej (cm/°C)	75 · 10 <sup>-6</sup>
Odporność na atak chemiczny	Doskonała
Odporność na wodę	Doskonała
Przyczepność do suchego betonu	dobra (złamanie w betonie)
Przyczepność do wilgotnego betonu	dobra (złamanie w betonie)

## GWARANCJA

Wszystkie produkty firmy DRIZORO wytwarzane są z najlepszych, dostępnych surowców, co zapewnia ich wysoką jakość.

Nasza gwarancja dotyczy jakości produktu, a nie jego zastosowania poza naszą kontrolą. Za wszelkie użycie produktów do celów nie określonych w tym biuletynie, firma nie ponosi odpowiedzialności.

Wartość gwarancji nie może przewyższać wartości nabytego produktu.

## UWAGA

**Wraz z ukazaniem się tej instrukcji technicznej wszelkie wcześniejsze publikacje techniczne dotyczące produktu tracą swą ważność.**

Dystrybutor

**DRIZORO - Poland**

**Aqua - Tech Leja, Lietz Spółka Jawna**

ul. Kineskopowa 1 bud. A lok. 26 |

05-500 Piaseczno | Poland |

Tel. +48 22 847 06 52 |

kontakt@aqua-tech.com.pl | www.aqua-tech.com.pl

01/2008