



Konudur 170 TL-NV

Termoutwardzalna żywica epoksydowa do rękawów renowacyjnych

Właściwości produktu

- Dwuskładnikowa żywica epoksydowa o niskiej lepkości
- Żywica termoutwardzalna
- Barwiona na kolor jasnoniebieski
- Bardzo długi czas obróbki
- Wysoka wytrzymałość po procesie termoutwardzania
- Krótki czas termoutwardzania
- Dobra przyczepność do betonu, cegły, kamionki
- Do zastosowania na suchych i wilgotnych podłożach mineralnych lub metalicznych

Zakres zastosowania

- Do nasączania poliestrowo-filcowych rękawów renowacyjnych
- Naprawa uszkodzonych przewodów kanalizacyjnych i kanałów bez odkopywania
- Wykonywanie renowacji przewodów kanalizacyjnych i kanałów metodą bezwykopową
- REACH – oczekiwane scenariusze ekspozycji: Trwały kontakt z wodą, czasowa inhalacja, obróbka

Aplikacja

Przygotowanie podłoża

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”.

Mieszanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”. Żywica epoksydowa Konudur 170 TL-NV składa się ze składnika bazowego (komponent A) oraz z utwardzacza (komponent B). Oba składniki należy wymieszać ze sobą za pomocą mieszadła wolnoobrotowego lub urządzenia wyposażonego w mieszacz statyczny do jednolitej, homogenicznej konsystencji. Nie należy mieszać ręcznie oraz mieszać częściowych partii materiału.

Proporcje mieszania

Patrz tabela: „Właściwości techniczne”. Komponent bazowy oraz utwardzacz są dostarczane w pojemnikach zawierających odpowiednie proporcje obu składników. Jeżeli materiał jest dostarczany w beczkach to należy na stałe, właściwie ustawić proporcje mieszania na urządzeniu mieszającym żywicę.

Przygotowanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”.

Utwardzanie / formowanie

Patrz karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”. W tym wypadku istotne są również dane z tabeli „Dane techniczne”. Utwardzanie żywicy polega na dostarczeniu ciepła o temperaturze nie niższej niż +60°C, nie większej niż 90°C.

Wskazówki dodatkowe

Wysokie temperatury skracają, a niskie temperatury wydłużają podane czasy reakcji. Zmiana temperatury o 10 stopni wpływa na podwojenie lub skrócenie o połowę podanych czasów. Patrz także karta: „Ogólne wskazówki dotyczące wykonywania renowacji metodą rękawa”.

Wskazówki bezpieczeństwa

Prosimy o stosowanie się do zaleceń bezpieczeństwa umieszczonych na etykietach opakowań. Pozostałe wskazania bezpieczeństwa znajdują się w karcie informacyjnej „Środki ostrożności przy obróbce żywic reakcyjnych”.

GISCODE: RE1



Właściwości techniczne Konudur 170 TL-NV			
Parametr	Jednostka	Wartość*	Uwagi
Proporcje mieszania	cz. wagowe cz. obj.	100 :42 100:48	Komponent A : Komponent B
Gęstość	kg/l	ok. 1,25 ok. 1,09 ok. 1,20	Komponent A Komponent B Mieszanka
Temperatura stosowania****	°C	+10 do +30 +15 do +20 +60 / +90	temperatura powietrza i podłoża temperatura materiału min./maks. temp. wygrzewania
Lepkość	mPa.s	ok. 7.500 ok. 150	komponent A komponent B
Czas obróbki dla poj. 30 kg	Min	Ok. 120	(+15 °C)
Czas przydatności do obróbki rozłożonego rękawa po nasączeniu (3mm)	godziny	Ok. 10 / 8	przy +10°C / +20°C temp. materiału i otoczenia
Minimalny czas utwardzania nasączonego rękawa (gr.3mm) ** po którym ciśnienie rozprężające może zostać zwolnione	godziny	ok. 9 ok. 5 ok. 4 ok. 3	przy +60 °C temp. wygrzewania przy +70 °C temp. wygrzewania przy +80 °C temp. wygrzewania przy +90 °C temp. wygrzewania
E-Modul***	N/mm ²	ok. 3.600	DIN EN ISO 178
Wytrzymałość na zginanie***	N/mm ²	ok. 96	DIN EN ISO 178
Pełna odporność mech. i chem.	dni	ok.. 7	

Cechy produktowe Konudur 170 TL-NV	
Kolor	Jasnoniebieski
Forma dostawy	30 kg para pojemników / 200 kg beczki
Środek do czyszczenia	MC-Reinigungsmittel U
Składowanie	W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach między +5°C i +20°C przydatność do użytku wynosi co najmniej rok. Te same warunki dotyczą transportu.
Utylizacja opakowań	Należy dokładnie opróżnić pojemniki przestrzegając w tym względzie informacji w sprawie opakowań. Na życzenie wysyłamy informacje pt. „Koncepcja firmy MC w sprawie utylizacji całkowicie opróżnionych opakowań transportowych i handlowych”.

* Wszystkie wartości techniczne są podane przy temp. +23°C i 50% względnej wilgotności powietrza.

** Bez ciśnienia i wpływu temperatury wody gruntowej

*** Wartość dla samej żywicy

**** Należy zwrócić uwagę na kartę techniczną materiału nośnego (rękawa)

Uwaga: Dane zamieszczone w niniejszej informacji bazują na naszych doświadczeniach i najlepszej wiedzy, nie są one jednakże wiążące. Należy zawsze dostosować je do danego obiektu budowlanego, rodzaju zastosowania i specyficznych dla danego miejsca wymagań. Nasze informacje odnoszą się do ogólnie uznanych zasad technicznych, których należy przestrzegać w trakcie obróbki materiału. W ramach tych założeń ponosimy odpowiedzialność za prawidłowość powyższych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży i Dostawy. Zalecenia podane przez naszych pracowników różniące się od danych zawartych w karcie są dla nas wiążące o tyle, o ile są one potwierdzone na piśmie. W każdym przypadku należy przestrzegać ogólnych zasad techniki i sztuki budowlanej.

Wydanie 10/2018. Niniejszy druk został aktualizowany pod względem technicznym. Unieważnia się dotychczasowe wydania i nie wolno ich stosować. W przypadku wydania nowej karty, zaktualizowanej pod względem technicznym, wydanie niniejsze traci ważność.