


## WFP Injekt 10

### PUR-Injektionsharz Elastisch, niedrigviskos



<b>Produktbeschreibung</b>	WFP Injekt 10 ist ein zweikomponentiges, phthalatfreies, niedrigviskoses und elastisches Polyurethan-Injektionsharz. Durch seine sehr niedrige Viskosität besitzt es eine hervorragende Penetration in feine Strukturen und Risse.	
<b>Anwendungsbereich</b>	WFP Injekt 10 wird zur abdichtenden Injektion von Rissen, Fugen, Spalten und Klüften im Hoch- und Tiefbau eingesetzt. Typische Einsatzbereiche sind z. B. Tunnelbau, Bergbau und Spezialtiefbau. Darüber hinaus wird es zur Injektionsschlauchverpressung eingesetzt.	
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Zweikomponentig</b></li><li>- <b>Elastisch</b></li><li>- <b>Niedrigviskos</b></li><li>- <b>Phthalatfrei</b></li><li>- <b>Sehr gute Haftung zum Untergrund</b></li><li>- <b>Hervorragende Penetrationseigenschaft</b></li><li>- <b>Mischungsverhältnis 1:1 nach Volumenteilen und Gewichtsteilen</b></li><li>- <b>Alkalistabil</b></li><li>- <b>Greift Bewehrungsstahl nicht an</b></li><li>- <b>Verarbeitung mit 1K-Injektionsgerät</b></li><li>- <b>„Made in Germany“</b></li></ul>	
<b>Technische Daten</b>	Basis:	Polyurethan
	Farbe: A-Komponente	transparent
	B-Komponente	dunkelbraun
	Verarbeitungstemperatur:	ab + 5°C
	Dichte:	ca. 1.08 g/ml
	Viskosität:	ca. 70 mPas (+25°C)
	Dehnfähigkeit bis Bruch	ca. 50%
	Mischungsverhältnis:	1:1 Volumenteile und Gewichtsteile
	Verarbeitungszeit:	ca. 70 Minuten (1 Liter bei +20 C)
	Verbrauch:	je nach Hohlraumvorkommen

	WFP GmbH Drescherstr. 49 D-71277 Rutesheim  14 EN 1504-5:2004 Nummer der Leistungserklärung und eindeutiger Kenncode des Produkttyps WFP-0602 EN 1504-5:ZA.1b Injektion von Betonbauteilen für das dehbare Füllen von Rissen U(D1) W (1)(1/2/3)(8/30)																	
	<table border="0"> <tr> <td>Haftung</td> <td>≥0,2 N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>Dehnbarkeit</td> <td>&lt; 10%</td> </tr> <tr> <td>Wasserdichtigkeit</td> <td>D1</td> </tr> <tr> <td>Glasübergangstemperatur</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)</td> <td>kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens &lt;20%</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsverhalten</td> <td>Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen</td> </tr> <tr> <td>Freisetzung von gefährlichen Stoffen</td> <td>NPD</td> </tr> </table>	Haftung	≥0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehnbarkeit	< 10%	Wasserdichtigkeit	D1	Glasübergangstemperatur	NPD	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3	Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3	Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)	kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens <20%	Korrosionsverhalten	Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen	Freisetzung von gefährlichen Stoffen
Haftung	≥0,2 N/mm <sup>2</sup>																	
Dehnbarkeit	< 10%																	
Wasserdichtigkeit	D1																	
Glasübergangstemperatur	NPD																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3																	
Injektionsfähigkeit bei trockenem Medium	0,3																	
Dauerhaftigkeit (Verträglichkeit mit Beton)	kein Versagen bei Druckprüfung, Verlust des Formänderungsvermögens <20%																	
Korrosionsverhalten	Es wird davon ausgegangen, dass Keine korrodierenden Auswirkungen Vorliegen																	
Freisetzung von gefährlichen Stoffen	NPD																	

**Lieferform**

Komp. A 0,5 kg Metallkanister  
 Komp. B 0,5 kg Metallkanister  
 = 1 kg Kombigebinde (W060211)  
 Komp. A 5 kg Metallkanister  
 Komp. B 5 kg Metallkanister  
 = 10 kg Gebindeeinheit (W060210)  
 50 Gebinde je Palette

**Lagerfähigkeit** 6 Monate (frostfrei und trocken im Originalgebinde)

### Verarbeitung

#### **Vorbereitung des Untergrundes**

Vor Beginn der Arbeiten ist eine Analyse am Objekt vorzunehmen. Zur Festlegung des einzusetzenden Injektionsmaterials sind der Feuchtezustand und die Rissmerkmale zu erfassen. Auf Grundlage der Analyse sind WFP Injektionspacker schräg (45°) dem Rissverlauf folgend zu setzen. Der Durchmesser der Bohrlöcher ist abhängig vom Durchmesser der zum Einsatz kommenden Injektionspacker (Beispiel: 13 mm Packerdurchmesser = 14 mm Bohrlochdurchmesser). Die Packer sind fest zu montieren, damit sie sich auch bei hohen Injektionsdrücken nicht lösen.

#### **Material**

WFP Injekt 10 kann über 1K-Injektionsgeräte verarbeitet werden. Die Vermischung des Materials (A+B) erfolgt im vorgegebenen Mischungsverhältnis und wird anschließend in das Injektionsgerät (Trichter) eingefüllt. Die Injektion erfolgt i.d.R. unter einem anfänglichen Druck von 20 bar bei Beton und 10 bar bei Mauerwerken. Je nach Situation kann der Injektionsdruck steigen.

Das angemischte Material ist innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit/Topfzeit zu injizieren. Zur vollständigen Füllung der Risse und Hohlräume ist solange zu injizieren, bis ein Materialaustritt am benachbarten Packer oder im Riss festzustellen ist. Wir empfehlen innerhalb der Verarbeitungszeit/Topfzeit über den gleichen Injektionspacker eine Nachverpressung durchzuführen.

Nach vollständiger Aushärtung von WFP Injekt 10 werden die Bohrlöcher mit WFP Multimörtel verschlossen. Je nach Hohlraumvorkommen können sich die angegebenen Materialmengen verändern. Änderungen in den Temperaturen verändern die Reaktionseigenschaften des Materials.

Arbeitsgeräte und Werkzeuge sind unmittelbar nach der Anwendung mit WFP PUR-Reiniger zu reinigen. Ausgehärtete Rückstände können nur mechanisch entfernt werden.

#### **Empfohlene Hilfsmittel**

1-K Injektionsgerät, Handschuhe, Schutzbrille

WFP Multimörtel

WFP Injektionspacker

WFP Eintagespacker

WFP PUR-Reiniger

#### **Bemerkungen**

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Eine fachgerechte und damit erfolgreiche Verarbeitung der Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte der Produkte, nicht jedoch für die Verarbeitung übernommen werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung unserer Produkte für seinen Zweck zu bestimmen. Vorversuche sind empfohlen.