

EPOJET LV

Rendkívül folyós, alacsony viszkozitású, kétkomponensű epoxigyanta hajszálrepedések injektálására



ALKALMAZÁSI TERÜLET

- Repedések monolitikus tömítése.
- Acéllemezek ragasztása betonra (Beton Plaqué - lemezrátét megoldás) kisnyomású injektálással.

Jellemző alkalmazások

- Gerendák, oszlopok és repedt padlók szerkezeti javítása kisnyomású injektálással.
- Gerendák és padlók megerősítése Beton Plaqué (lemezrátét megoldással) injektálással, ahol a felerősítendő acéllemezeket oldallemezekkel együtt erősítik fel, és ezért lehetetlen az **Adesilex PG1** vagy **Adesilex PG2** közvetlen felhordása.
- Különféle meglazult homlokzati-falburkolati, fedő vagy építészeti elemek javítása.
- Repedezett közutak és ipari utak, valamint mélyépítési szerkezeti megerősítése és helyreállítása.
- Cementkötésű esztrich repedéseinek tömítése.
- Földrengés, süllyedés vagy ütközés miatt károsodott betonszerkezetek helyreállítása injektálással.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Az **Epojet LV** és **Epojet LV 40** két előreadagolt komponensből álló (A komponens = törzsgyanta, B komponens = edző), epoxi ragasztók, amelynek komponenseit felhasználás előtt a teljes egyneműségig keverje be. Az **Epojet LV** és **Epojet LV 40** bekeverve nagyon folyós folyadékká válik, amely könnyen behatol a mikrorepedésekbe. Az **Epojet LV** és **Epojet LV 40** észrevehető zsugorodás nélkül köt meg még nedves felületeken is, és teljesen megkötött állapotban vízzáró, ellenáll a levegőben található vegyi anyagoknak. Kitűnő szigetelő és jó mechanikai tulajdonságú. Az **Epojet LV** és **Epojet LV 40** teljesíti az MSZ ENV 1504-9 („Termékek és rendszerek a betonszerkezetek védelmére és javítására. Fogalommeghatározások, követelmények, minőség-ellenőrzés és a megfelelőség értékelése. 9. rész: Általános elvek a termékek és rendszerek használatára”) és az MSZ EN 1504-5 („Termékek és rendszerek a betonszerkezetek védelmére és javítására. Fogalommeghatározások, követelmények, minőség-ellenőrzés és megfelelőségértékelés. 5. rész: Betoninjektálás”) szabványok előírt alapvető követelményeit.

FONTOS FIGYELMEZTETÉSEK

- Ne használja az **Epojet LV**-t +10°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten.
- Ne használja az **Epojet LV 40**-et +21°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten.
- Ne használja az **Epojet LV**-t és **Epojet LV 40**-et poros, málló vagy laza aljzatokra.
- Ne használja az **Epojet LV**-t és **Epojet LV 40**-et mozgási hézagok kitöltésére.

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Aljzatelőkészítés

A termék injektálása előtt a betonaljzat legyen tökéletesen szilárd és tiszta.

Repedések tömítése injektálással

A repedések szélei mentén készítsen kb. 8-9 mm átmérőjű olyan irányú furatokat, hogy azok metsszék a repedéseket. A fúrás során képződött port fújja ki a furatokból sűrített levegővel. Illessze a megfelelő injektáló csatlakozásokat a furatokba, és a teljes munkafelületet tömítse **Adesilex PG1**-gyel vagy **Adesilex PG2**-vel.

Ha hely hiányában nem lehet furatokat készíteni, használjon lapos injektáló csomkokat, és azokat dübelekkel rögzítse közvetlenül a beton repedésére, vagy tömítse **Adesilex PG1**-gyel vagy **Adesilex PG2**-vel.

Miután az **Adesilex PG1** vagy **Adesilex PG2** megszilárdult (legalább 12 óra múlva), az egész injektáló rendszert fújja át súrtított levegővel, hogy meggyőződjön arról, hogy az injektáló rendszer szabadon átférhető.

Acél erősítés felragasztása injektálással

Előzőleg távolítsa el a betonacélokról a rozsdát, a festéknyomokat és a zsírt lehetőleg (SA 2½) homokfúvással úgy, hogy fémtiszta felületet kapjon. Az előkészítés után először dübelekkel biztosan erősítse fel az acéllemezeket a betonra. Tömítse az injektálócsomkok körülötte területet **Adesilex PG1**-gyel vagy **Adesilex PG2**-vel. Ez utóbbi termék fazékideje hosszabb. Használja ugyanazt a terméket a betonfelület és az erősítő elem közötti egyéb hézagok lezárására. Az **Adesilex PG1** vagy **Adesilex PG2** megszilárdulása után injektálja az **Epojet LV**-t vagy **Epojet LV 40**-et az injektálócsomkokon át.

A termékek bekeverése

Az **Epojet LV** vagy **Epojet LV 40** két komponensét keverje össze. Öntse a B komponens az A komponenshez, és keverje mindaddig vakolókanállal (a kis mennyiségeket), vagy kisfordulatszámú elektromos keverővel (a nagyobb kiszereési mennyiségeket), hogy ne habosodjon, amíg az anyag teljesen sima, egynemű nem lesz. A keverési arány hibák elkerülése érdekében ne keverjen be részmennyiségeket, mert ez az **Epojet LV** vagy **Epojet LV 40** nem megfelelő kikeményedését okozhatja. Ha ez mégis szükséges, tartsa be az előírt keverési arányt nagypontosságú elektromos mérleggel.

A termékek bedolgozása

Azonnal kezdje meg az **Epojet LV** vagy **Epojet LV 40** injektálását a legalacsonyabban lévő injektáló csomkon át. Folytassa addig, amíg a gyanta a következő csomkon el nem kezd kifolyni. Ekkor zárja le az alacsonyabban lévő injektáló csomkot, és folytassa az injektálást a fölötte lévő csomkon át, és haladjon így tovább, amíg az egész repedést tökéletesen el nem tömítette. A vízszintes felületek repedései az **Epojet LV** vagy **Epojet LV 40** közvetlen beleöntésével egyszerűen tömíthetők. Az **Epojet LV**-t +23°C-on a bekeverést követő 35 percen belül használja fel. Az **Epojet LV 40**-et +23°C-on a bekeverést követő 55 percen belül használja fel. Ne használja az **Epojet LV**-t +10°C alatti hőmérsékletű aljzatra, vagy levegőhőmérsékletnél. Ne használja az **Epojet LV 40**-et +21°C alatti hőmérsékletű aljzatra, vagy levegőhőmérsékletnél.

TISZTÍTÁS

Az **Epojet LV** és **Epojet LV 40** erős tapadása miatt a bekeveréséhez, felhordásához használt szerszámokat oldószerrel (etilalkohol, toluol, stb.) moshatja le, amíg a termék még friss.

ANYAGSZÜKSÉGLET

Epojet LV repedések tömítése: 1,1 kg/l a kitöltendő üreg térfogatára vonatkozóan.

Epojet LV beton ragasztása acélhoz: 1,1 kg/m² minden mm rétegvastagsághoz.

Epojet LV 40 repedések tömítése: 1,05 kg/l a kitöltendő üreg térfogatára vonatkozóan.

Epojet LV 40 beton ragasztása acélhoz: 1,05 kg/m² minden mm rétegvastagsághoz.

KISZERELÉS

· 5 kg-os egységek (A komponens = 4 kg - B komponens = 1 kg B komponens).

· 2,5 kg-os egységek (A komponens = 2 kg - B komponens = 0,5 kg).

ELTARTHATÓ

Eredeti, bontatlan csomagolásban 24 hónapig. A terméket tartsa +5°C-nál magasabb hőmérsékleten.

AZ ELŐKÉSZÍTÉS ÉS A FELHASZNÁLÁS SORÁN BETARTANDÓ BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A termékünk biztonságos használatára vonatkozó utasítások az érvényes Biztonsági Adatlapban találhatók, amely elérhető a www.mapei.hu weboldalon.

SZAKEMBEREK SZÁMÁRA KÉSZÜLT TERMÉK.

MŰSZAKI ADATOK (jellemző értékek)		
TERMÉKAZONOSÍTÓ ADATOK		
	Epojet LV	Epojet LV 40

	A komp.	B komp.	A komp.	B komp.
Állag:	folyadék	folyadék	folyadék	folyadék
Szín:	átlátszó sárga	átlátszó sárga	átlátszó	átlátszó sárga
Sűrűség (kg/l):	1,1	0,98	1,1	0,98
Viszkozitás (mPa·s):	300 (tengely 2 - 20 ford)	25 (tengely 1 - 50 ford)	300 (tengely 2 - 20 ford)	55 (tengely 1 - 50 ford)

ALKALMAZÁSI ADATOK

	Epojet LV	Epojet LV 40
Keverési arány:	A : B = 4 : 1	A : B = 4 : 1
Keverék színe:	átlátszó sárga	világos sárga
Keverék állaga:	nagyon folyós folyadék	nagyon folyós folyadék
Keverék sűrűsége (kg/l):	1,1	1,05
Brookfield viszkozitás (mPa·s):	140 (tengely 1 - 50 ford)	155 (tengely 1 - 50 ford)
Bedolgozási idő (EN ISO 9514):	+23°C-on 35 perc +30°C-on 15 perc	+23°C-on 55 perc +45°C-on 8 perc
Kötésidő:	+23°C-on 7-8 óra +30°C-on 2-3 óra	+23°C-on 16-17 óra +40°C-on 5-6 óra +45°C-on 4-5 óra
Bedolgozási hőmérséklet:	+10°C-tól +35°C-ig	+23°C-tól +45°C-ig
Teljes kötésidő:	7 nap	7 nap

VÉGSŐ TELJESÍTMÉNYADATOK

Teljesítményjellemzők	Próba-módszer	Az MSZ EN 1504-5 szerint követelmények	A termék teljesítménye			
			Epojet LV		Epojet LV 40	
Tapadó-húzó szilárdság:	EN 12618-2	az aljzat kohéziós törése	megfelel a követelményeknek		megfelel a követelményeknek	
Tapadósilárdság ferde nyírással:	EN 12618-3	monolitikus törés	megfelel a követelményeknek		megfelel a követelményeknek	
Térfogati zsugorodás (%):	EN 12617-2	< 3	2,1		2,1	
Üvegesedési hőmérséklet:	EN 12614	> +40°C	> +40°C		> +40°C	
Az injektálhatóság meghatározása száraz- és nedves-homokoszlopos vizsgálattal:	EN 1771	injektálási osztály: – 0,1 mm széles repedések: < 4 perc – 0,2 és 0,3 mm közötti szélességű	száraz	damp	száraz	damp

		repedések: < 8 perc	1 perc és 30 másodperc	1 perc és 30 másodperc	1 perc és 30 másodperc	1 perc és 30 másodperc
		közvetett feszültség: > 7 N/mm ²	11 N/mm ²	10 N/mm ²	12,0 N/mm ²	11 N/mm ²
Tartósság (ciklikus fagyasztás- olvasztás és nedves/száraz után):	EN 12618- 2	az aljzat kohéziós törése	megfelel a követelményeknek		megfelel a követelményeknek	
A húzószilárdság kialakulásának meghatározása +10°C-on (N/ mm ²):	EN 1543	húzószilárdság > 3 N/mm ² 72 óra múlva üzemi hőmérsékleten	+10°C-on > 3 N/mm ²		+21°C-on > 5 N/mm ²	
Húzószilárdság (N/mm ²):	EN ISO 527	–	50 N/mm ²		40 N/mm ²	
Húzási rugalmassági modulus (N/mm ²):	EN ISO 527	–	2900		2600	
Deformációs törés (%):	EN ISO 527	–	2,9		1,5	
Nyomószilárdság (N/mm ²):	ASTM D 695	–	70 N/mm ²		70 N/mm ²	

FIGYELMEZTETÉS

Habár az ezen termékismertetőben megadott műszaki adatok és javaslatok legjobb tudásunkon és tapasztalatainkon alapulnak, a fenti információkat minden esetben csak tájékoztató jellegűnek kell tekinteni és hosszútávú gyakorlati alkalmazás után meg kell erősíteni; emiatt mindenkinek, aki a terméket használni kívánja, előzetesen meg kell győződnie arról, hogy megfelelő-e a tervezett alkalmazásra. Minden esetben egyedül a felhasználó tartozik teljes felelősséggel a termék használatából eredő következményekért.

Kérjük olvassa el a termék Műszaki adatlapjának aktuális verzióját, ami beszerezhető weboldalunkról: www.mapei.hu

JOGI NYILATKOZAT

A jelen Műszaki Adatlap („TDS”) másolható és hozzáadható egyéb projektdokumentumokhoz, de az így létrehozott dokumentum nem egészítheti ki vagy helyettesítheti a hatályos TDS követelményeit a MAPEI termék beépítésének időpontjában.

A legfrissebb TDS dokumentumok letölthető a www.mapei.hu honlapon.

A MAPEI SEMMILYEN FELELŐSSÉGET NEM VÁLLAL A JELEN TDS SZÖVEGÉNEK, AZ ABBAN SZEREPLŐ VAGY ABBÓL EREDŐ KÖVETELMÉNYEKNEK BÁRMELY MÓDOSÍTÁSA ESETÉN.

365-399-5-2022 (H)

Az itt közzétett szövegek, fényképek és illusztrációk bármilyen felhasználása tilos, és eljárást von maga után

