

IPANOL IH

**Żywica iniekcyjna odpowiednia do tworzenia zaprawy żywicznej .
Służy do sklejania iniekcyjnego rys i tworzenia wysokiej
wytrzymałości odpornego na uderzenia jastrychu i zapraw ECC.**

Opis produktu :

IPANOL IH jest bezrozpuszczalnikową , pozbawioną wypełniaczy , 2- komponentową żywicą epoksydową o szczególnie niskiej lepkości.

Obszary zastosowań:

IPANOL IH służy do iniekcji uszczelniającej i wzmacniającej betonu , obiektów z cegły , drewna , kamienia naturalnego. IPANOL IH jest przyczepny do suchych , wilgotnych i mokrych podłoży , utwardza się też pod wodą bez utraty swoich własności. Przy pomocy IPANOLU IH można tworzyć warstwy łączącej dla powłok różnych grubości , warstw szpachli , powłok małej ,powłok uszczelniających i posadzek przemysłowych. Materiał charakteryzuje się dużą odpornością chemiczną i mechaniczną.

Właściwości :

Zmieszane komponenty w wyniku utwardzenia tworzą Duroplast. Charakteryzuje się on wysoką odpornością na rozciąganie , odrywanie i zginanie. Ipanol IH charakteryzuje się dobrą przyczepnością zarówno po suchego jak i do wilgotnego podłoża. Ipanol IH nadaje się do stosowania w bezpośrednim kontakcie z wodą pitną. Charakteryzuje się on dużą odpornością chemiczną. Po związaniu nie wpływa na fizjologię człowieka i nie ma właściwości toksycznych.

Aprobaty:

Świadectwo Nr 3100a Politechniki w Monachium ,
Świadectwo jakości 8029a/82 Politechniki w Monachium ,
Świadectwo możliwości stosowania w bezpośrednim kontakcie z wodą pitną politechniki w Karlsruhe i instytutu higieny w Gelsenkirchen.

Wskazówka:

Przy pomocy systemów iniekcyjnych firmy IPA można rozwiązać wiele problemów technicznych. Należy zwracać jednak uwagę na odpowiedni dobór materiałów dostosowany do każdego indywidualnego przypadku. W celu doboru systemu prosimy kontaktować się z naszym doradcą technicznym.

Dane techniczne:

Baza materiałowa:	bezrozpuszczalnikowa , 2 komponentowa żywica epoksydowa o niskiej lepkości	
Wygląd :	miodowa , przezroczysta ciecz.	
Lepkość:	około 270 mPas	
Gęstość: (w temp +20 stopni Celsjusza):		
Komponent 1	1,16 kg/dm ³	
Komponent 2	0,92 kg/dm ³	
Mieszanka	1,08 kg/dm ³	
Proporcje mieszania:		
	Komponent 1	Komponent 2
Proporcje wagowe	3	1
Proporcje objętościowe	2,4	1
Czas obróbki :	około 40 minut przy+ 20 stopniach Celsjusza i masie materiału 1 kg	
Temperatura obróbki :	temperatura materiału nie niższa niż + 5 stopni Celsjusza.	
Utwardzanie:	po około 8 godzinach nadaje się do obciążenia ruchem pieszym. Pełna wytrzymałość po 7 dniach.	
Wytrzymałość na ściskanie :	89,4 N/mm ²	
Wytrzymałość na zginanie :	31,8 N/mm ²	
Wytrzymałość na odrywanie :	8,5 N/mm ² (na stali)	
Wytrzymałość na ścinanie	6,28 N/mm ² (przy oklejeniu i składowaniu w stanie suchym)	
przy oklejaniu betonu	4,18 N/mm ² (przy oklejeniu i składowaniu w stanie wilgotnym).	
Warunki składowania	przechowywać w suchym miejscu , chronić przed działaniem promieni słonecznych.	
Okres składowania	1 rok w zamkniętych pojemnikach	
Forma dostawy	w opakowaniach 1 kg , 12 kg i 28kg	

IPANOL IH

**Żywica iniekcyjna odpowiednia do tworzenia zaprawy żywicznej .
Służy do sklejania iniekcyjnego rys i tworzenia wysokiej
wytrzymałości odpornego na uderzenia jastrychu i zapraw ECC.**

Zalecenia dotyczące obróbki:

Żywicę (komponent 1) i utwardzacz (komponent 2) należy mieszać używając mieszadła elektrycznego aż do uzyskania homogenicznej mieszanki .
Proporcja składników jak w karcie technicznej.

Do uszczelnienia suchych i mokrych rys oraz naprawy ubytków proponujemy następujący przebieg prac.

- Określenie biegu rys i ich zaznaczenie . Wykonanie odwiertów (naprzemienne -wiertło średnicy 13 mm) tak aby rysy były przebite możliwie w połowie grubości muru.
Zalecany odstęp między otworami – 15-20 cm.

- Przedmuchiwanie otworów sprężonym powietrzem .

- Rysy o rozwarości powyżej 0,3 mm należy zamknąć powierzchniowo przy pomocy materiału IPATOP SM lub IPA Zementspachtel. (możliwe jest również zastosowanie szpachli przygotowanej na bazie żywicy epoksydowej).

-Wkręcenie do otworów pakierów IPA lub Revolta o średnicy 13 mm.

Na skrajnie cofnięty zawór pakera zakręcamy zaworek zwrotny i rozpoczynamy podawanie pod ciśnieniem uprzednio przygotowanego materiału IPANOL IH. Podajemy żywicę do momentu kiedy nastąpi jej widoczny wypływ wyżej położonym otworem.

- Ustawiamy zawór zwrotny na wyższe ciśnienie za pomocą którego będzie kontynuowana iniekcja.

Po przejściu wszystkich otworów należy wrócić do pierwszego i kolejno kolejno doiniekować wszystkie pakery. Prace iniekcyjne należy zakończyć usuwając pakery i zaszpachlowując otwory po nich.

Wypływającą z wyżej położonego otworu żywicę należy natychmiast usunąć.

Po związaniu żywicy (po ok. 12 godzinach) należy usunąć pakery i starannie zaszpachlować pozostałe po nich otwory.

Powłoki , szpachle , jastrychy.

Podłoże musi być dobrze przyczepne , czyste , pozbawione kurzu , oleju , tłuszczów oraz posiadać odpowiednią wytrzymałość na odrywanie. Na tak przygotowane podłoże

nakładamy warstwę gruntującą z materiału IPAPOX VA (zużycie materiału około

300 g/m²) Po upłygnięciu czasu niezbędnego do odpowiedniego odpowietrzenia - minimum 6-8 godzin (w 20 stopniach Celsjusza) na jeszcze lepka powierzchnię gruntu nakładamy warstwę właściwą z materiału IPANOL IH .

IPANOL IH może służyć do tworzenia samorozlewnej szpachli. Należy w tym celu mieszać żywicę z kruszywem kwarcowym lub Kaolinem w proporcjach do 1:2,5. Do tworzenia jastrychów

należy używać żywicy IPAPOX IH/L zmieszanej z piaskiem kwarcowym o odpowiedniej granulacji i krzywej przesiewu w proporcjach do 1:6. Powierzchnie narażone na wpływ wody należy zabezpieczyć stosując warstwy impregnacyjne.

Zaprawy epoksydowo-cementowe (ECC)

IPANOL IH nadaje się również do poprawy własności jastrychów i zapraw na bazie cementowej. Szczegóły opisane są w odrębnej karcie technicznej IPAL EPI.

Uwaga :

W przypadku używania większych objętości produktu (ponad 500 cm³) istnieje zagrożenie samoczynnego wzrostu temperatury materiału. W takich przypadkach należy używać materiału z dodatkiem wypełniaczy. IPANOL IH osiąga pełną wytrzymałość mechaniczną po 7 dniach. Do tego czasu należy chronić do przed wpływem opadów atmosferycznych.

Narzędzia i urządzenia używane do aplikacji materiału należy czyścić przy użyciu materiału IPAPOX-Reiniger.

Warunki bezpieczeństwa :

Komponent 2 IPAPOXU IH/L może służyć do trawienia innych materiałów.

Przy aplikacji należy bezwzględnie przestrzegać zasad BHP. Aplikując materiał należy używać rękawic i okularów ochronnych. Należy unikać kontaktu materiału ze skórą. Dla większego bezpieczeństwa należy zabezpieczyć dłonie kremem ochronnym. W przypadku kontaktu materiału ze skórą bądź ze wpadnięcia kropli materiału do oka należy niezwłocznie przepłukać zetkniętą z materiałem powierzchnię dużą ilością wody i udać się do lekarza.

Karty techniczne nie zawierają żadnych danych dotyczących odpowiedzialności za ewentualne szkody. W przypadku gdyby taka odpowiedzialność miała mieć miejsce jest ona ograniczona do wartości zastosowanych materiałów. Powyższa karta techniczna unieważnia wszelkie poprzednie wydawnictwa dotyczące powyższego produktu. Informacje wykraczające poza zakres niniejszej karty technicznej wymagają potwierdzenia w formie pisemnej.

Wersja 2208

Nasze ustne i pisemne zalecenia co do technicznych zastosowań preparatu, które podajemy na użytek kupującego lub wykonawcy, oparte są na naszym doświadczeniu i głębokiej wiedzy, odpowiadającej aktualnemu stanowi nauki i praktyki. Zalecenia te nie są jednak wiążące, także w odniesieniu do prawnych osób trzecich i zagranicznych przepisów prawnych i nie tworzą umownego stosunku prawnego, ani też wynikających z umowy zobowiązań ubocznych. Nie zwalniają one kupującego z obowiązku sprawdzenia — na własną odpowiedzialność — przydatności naszych produktów do przewidywanego zastosowania. Powyższa informacja techniczna traci swą ważność po ukazaniu się nowego wydania karty informacyjnej przedmiotowego produktu

IPA Bauchemische Produkte GmbH

Werk: Riedhof 5 – 82544 Egling – Tel. 08171-7031 – Fax 08171-7088 – E-mail: info@IPA.de

Internet: www.ipa.de oder www.ipanex.de