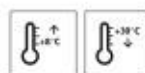


Techninių duomenų lapas

StoJet PIH 94

PUR derva injekcijoms



Savybės

Naudojimas

- sausiems, drėgniems ir vandeningiems įtrūkimams uždaryti, užsandarinti ir sujungti tampriuoju būdu.

Savybės

- didelis skvarbos gylis
- nedidelė klampa
- labai elastinga

Pastabos

- įtraukta į Federalinės kelių tarnybos (vok. BASt) sąrašus
- *StoCretec* sistemos sudedamoji dalis pgl. Direktyvą 2001-10
- atitinka EN 1504-5
- netinka standiesiems sujungimams

Techniniai duomenys

Kriterijus	Norma/ Bandymo norma	Vertė/vnt.	Pastabos
Klampa (esant 23 °C)	EN ISO 3219	430 - 650 mPa.s	Mišinys
Tankis (mišinys 23 °C)	EN ISO 2811	1,07 - 1,13 g/cm ³	

Nurodytos vertės yra vidutinės arba apytikrės vertės.

Kadangi mūsų produktams gaminti yra naudojamos natūralios žaliavos, konkrečios partijos atveju nurodytos vertės gali šiek tiek skirtis, tačiau tai neturi įtakos produkto tinkamumui.

Pagrindas

Reikalavimai

Betono pagrindą įtrūkimų vietoje nuvalyti. Įtrūkimo vietą išsiurbti pramoniniu siurbliu arba nupūsti suslėgtuoju oru be tepalų.

Įtrūkimo drėgnumo lygis turi būti „sausas“, „drėgnas“ „beslėgis vandeningas“ arba „slėginis vandeningas“ pgl. ZTV-ING 3 dalį, lentelė A 3.5.1

Prieš sandarinant slėginius vandeningus įtrūkimus būtina atlikti *StoJet* PU VH (SPUR-I) injekciją.

Apdorojimas

Apdorojimo temperatūra:

Žemiausioji apdorojimo temperatūra: +8 °C
Aukščiausioji apdorojimo temperatūra: +30 °C

Apdorojimo trukmė

Esant +10 °C mažd. 30 min.
Esant +23 °C mažd. 20 min.
Esant +30 °C mažd. 10 min.

Techninių duomenų lapas

StoJet PIH 94

Maišymo santykis	<p>Komponentas A: Komponentas B = 100,0 : 33,3 svorio dalių</p>									
Paruošimas	<p>Komponentai A ir B tiekiami nustatytu maišymo santykiu ir sumaišomi vadovaujantis tolesne instrukcija. Komponentą A išmaišyti, po to pridėti visą komponento B kiekį. Lėtaeigiu maišikliu (ne daugiau kaip 300 aps./min.) kruopščiai išmaišyti, kol bus gauta vienalytė masė, be patakų. Būtina kruopščiai išmaišyti prie indo kraštų ir iš apačios, kad kietiklis pasiskirstytų tolygiai. Trumpiausia maišymo trukmė – 3 minutės. Išmaišius perpilti į švarų indą ir dar kartą išmaišyti. Neapdoroti tiekiamoje talpoje!</p> <p>Komponentų temperatūra maišymo metu turi būti ne žemesnė kaip +15 °C.</p>									
Apdorojimas	<p>Įpresuojama 1K ir 2K injekciniais įrengimais. Komponentas A, komponentas B</p> <p>StoJet PIH 94 gali būti apdorojama įpresuojant 1K arba 2K injekciniais įrengimais reakcinėms dervoms (PUR-I) ruošti.</p> <p>Prieš sandarinant slėginius vandeningus įtrūkimus būtina atlikti StoJet PU VH (SPUR) injekciją. Panaikinus vandens protėkį, atliekama StoJet PIH 94 injekcija (už ZTV-ING reglamentavimo ribų), per tuos pačius pakerius. Jeigu reikia, pakerių antgalius pakeisti.</p> <p>Jeigu taikomos ZTV-ING nuostatos, StoJet PU VH naudoti tik konstrukcinės dalies skerspjūvio <u>galiniam trečdaliui</u>. StoJet PIH 94 injekcija atliekama iškart po to kai panaikinamas vandens protėkis, per papildomus įsukamuosius pakerius.</p>									
Įrankių valymas	<p>Panaudotus įrankius nedelsiant nuvalyti StoCryl VV priemone, vėliau injekcinius įrankius valyti StoJet NR priemone.</p>									
Pastabos, rekomendacijos kita	<p>Atitikties deklaracijos teiraukitės StoCretec techninės informacijos centre. Bendrosios medžiagos apdorojimo nuorodos pateikiamos adresu www.stocretec.de</p>									
Tiekimas										
Pakuotė	<p>Kibirai ir dozavimo kanistrai</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: left;">Gaminio Nr.</td> <td style="text-align: left;">Žymėjimas</td> <td style="text-align: left;">Pakuotė</td> </tr> <tr> <td>14162/003</td> <td>StoJet PIH 94 Combi</td> <td>1 kg</td> </tr> <tr> <td>14162/001</td> <td>StoJet PIH 94 Set</td> <td>10 kg rinkiniai</td> </tr> </table>	Gaminio Nr.	Žymėjimas	Pakuotė	14162/003	StoJet PIH 94 Combi	1 kg	14162/001	StoJet PIH 94 Set	10 kg rinkiniai
Gaminio Nr.	Žymėjimas	Pakuotė								
14162/003	StoJet PIH 94 Combi	1 kg								
14162/001	StoJet PIH 94 Set	10 kg rinkiniai								
Sandėliavimas										
Sandėliavimo sąlygos	<p>Laikyti sausoje, nuo šalčio apsaugotoje vietoje.</p>									

Techninių duomenų lapas

StoJet PIH 94

Sandėliavimo trukmė Originalioje pakuotėje iki (žr. pakuotę).

Techninės išvados/leidimai

P-52-ibac	StoJet PIH 94 Bendrasis statybų priežiūros pažymėjimas
ZERT 9 I 08/519	P-52-ibac atitikties sertifikatas

Ženklinimas

Produktų grupė Injekcinė derva

GIS kodas PU40

Saugumas Produktą privaloma ženklinti pgl. galiojančią ES direktyvą.
Pirmą kartą tiekiant produktą kartu bus pateiktas EB saugos duomenų lapas.
Prašome vadovautis produkto naudojimo, sandėliavimo ir tvarkymo instrukcijomis.

Ypatingosios nuorodos

Šiame techninių duomenų lape pateiktos informacijos ir duomenų, kurie yra pagrįsti mūsų žiniomis ir patirtimi, tikslas yra užtikrinti įprastinę medžiagos naudojimo paskirtį arba medžiagos tinkamumą. Tačiau minėta informacija neatleidžia naudotojo nuo atsakomybės savarankiškai patikrinti medžiagos tinkamumą ir naudojimą.

Naudoti produktą kitiems tikslams nei nurodyta šiame techninių duomenų lape galima tik iš anksto pasitarus su StoCretec GmbH. Priešingu atveju visa produkto naudojimo rizika tenka naudotojui. Tai ypač liečia tuos atvejus, kai produktas naudojamas kartu su kitais produktais.

Išleidus naują techninių duomenų lapą, visi ankstesni techninių duomenų lapai netenka galios. Naujausią leidimą galima rasti internete adresu www.stocretec.de.

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

Tel. +49 6192 401-104
Faks. +49 6192 401-105
info.stocretec.de@stoeu.com
www.stocretec.de