

Kurzlinersysteme

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbereitung: Vor der Untergrundvorbereitung ist bestenfalls die gesamte schadhafte Haltung, mindestens aber die zu sanierende Schadstelle mittels Hochdruckspülung zu reinigen. Anschließend ist die zu sanierende Schadstelle mittels Fräsroboter einer Untergrundvorbereitung zu unterziehen. Nach der Vorbereitung muss der Untergrund frei und sauber von allen losen Teilen, Staub, Öl, Fett, Zementschlämme und sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein. Soll ein Steinzeugrohr repariert werden, so ist die Glasur auf der Rohrinneinnenseite mindestens an den Randbereichen der Reparaturstelle durch Fräsen zu entfernen. In der Schadstelle verbleibende Fräsrückstände wirken sich negativ auf den Haftverbund zwischen Sanierungsmaterial und Untergrund aus. Deswegen ist nach jeder Untergrundvorbereitung eine Hochdruckspülung der Schadstelle durchzuführen.

Mischen: Die Stamm- (Komp. A) und die Härterkomponente (Komp. B) sind sorgfältig unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührwerke (Ankerrührer) (ca. 300 - 400 U/min) bzw. geeigneter Statikmischer homogen miteinander zu vermischen. Bei pigmentierten Harzen sind die Stamm- und die Härterkomponente vorher separat ca. 1 Minute aufzurühren. Es ist darauf zu achten, dass auch in Eckbereichen (Wand / Boden) des Mischgefäßes eine vollständige Durchmischung vorliegt. Nach dem Mischen der Komponenten ist in ein sauberes Gebinde umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen („Umtopfen“). Das Anmischen von Hand ist nicht zulässig. Die Angaben zu Misch- und Verarbeitungszeiten sind den jeweiligen technischen Merkblättern zu entnehmen. Eine vollständige Entleerung der Gebinde ist zur Einhaltung des Mischungsverhältnisses unerlässlich und aus ökologischen Gründen erforderlich.

Verarbeitung: Die Verarbeitung von Reaktionsharzen für die Kurzlinersanierung erfolgt in der Regel im Laminierverfahren. Dazu wird das Reaktionsharz in der erforderlichen Menge auf den E-CR Glasfaserkomplex gegeben, mit Hilfe eines Kunststoffspachtels gleichmäßig verteilt und fachgerecht eingearbeitet. Die zu tränkenden E-CR Glasfaserkomplexe müssen trocken und frei von allen benetzungs- und aushärtungsstörenden Stoffen sein, da ansonsten eine innige Benetzung der Gewebefasern nicht möglich ist. Eine unzureichende Benetzung kann zu Festigkeitsverlusten bzw. zu Aushärtstörungen des Reaktionsharzes führen. Die genauen Verbrauchswerte und die Vorgehensweise können den technischen Merkblättern, der DIBt-Zulassung Z-42.3-391 (Konudur LM-Liner) und den dazugehörigen „Angaben zur Ausführung“ entnommen werden.

Aushärtung / Entformung: Die Aushärtung erfolgt in der Regel kalthärtend. Die Aushärtezeiten sind temperaturabhängig und können den jeweiligen technischen Merkblättern entnommen werden. Der Aushärtungsprozess kann durch die Zugabe des Beschleunigers Konudur 250 OM-PL Beschleuniger verkürzt werden. Für Informationen fordern Sie bitte eine Sonderberatung an. Um eine objektspezifische Entformung bei Kaltaushärtung abschätzen zu können, sollte ein Referenzstück des getränkten Kurzliners in unmittelbarer Nähe des Einbauortes (z.B. Schachttiefpunkt) gelagert / ausgehärtet werden, an dem nahezu die gleichen Randbedingungen (Temperatur) wie im Rohr vorherrschen.

Sonstige Hinweise: Verbrauchsmengen, Verarbeitungszeit und Erreichen der vollen chemischen und mechanischen Beanspruchbarkeit sind temperatur- und objektabhängig. Chemische Beanspruchung und Lichteinwirkung können zu Farbtonveränderungen führen, die in der Regel die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigen. Chemisch und mechanisch beanspruchte Flächen unterliegen einem nutzungsbedingten Verschleiß. Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Verarbeitungszeiten. Eine Temperaturänderung um 10 K bewirkt eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Sicherheitshinweise: Bei der Verarbeitung sollten geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille / Gesichtsschutz getragen werden. Die Sicherheitsratschläge / Gefahrenhinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern sind unbedingt zu befolgen. Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter können unter www.mc-bauchemie.de heruntergeladen werden.

Anmerkung: Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Die von der Standardanwendung abweichenden Objektgegebenheiten sind vorab vom Planer zu überprüfen und bedürfen der Einzelfreigabe. Die technische Beratung der Fachberater der MC ersetzt nicht die planerische Aufarbeitung der Bauwerkshistorie. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit dieser Angaben im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Datenblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Die in diesem technischen Datenblatt aufgeführten Angaben sind gültig für das Produkt, welches von der in der Fußzeile aufgeführten Ländergesellschaft ausgeliefert wurde. Es ist zu beachten, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie jeweils die im Ausland gültigen Produktdatenblätter. Es gilt das jeweils neueste technische Datenblatt, das Ausgabedatum in der Fußzeile ist zu beachten. Alle vorangegangenen Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden. Die neueste Fassung kann von uns angefordert oder im Internet abgerufen werden. [2300018914]