

Konudur 160 PL-XL

Epoxidharz für die Schlauchlinersanierung von Hausanschlussleitungen und kleineren Hauptkanälen



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Niedrigviskoses, zweikomponentiges Epoxidharz
- Gelbe Pigmentierung
- Ungefülltes Harzsystem
- Lange Verarbeitungszeit
- Hohe Festigkeiten bei Kalt- und Warmaushärtung
- Kurze Aushärtezeiten durch Warmaushärtung erzielbar
- Gute Haftung auf Beton, Ziegel und Keramik
- Auf trockenen und feuchten mineralischen oder metallischen Untergründen einsetzbar
- Systemkomponente der DIBt-Zulassung Z-42.3-396 (Schlauchliningverfahren Konudur Homeliner)

ANWENDUNGSGEBIETE

- Tränken und Einwalken von Polyesternadelfilzschläuchen bei der Schlauchlinersanierung
- Grabenlose Sanierung defekter Abwasserleitungen und Kanäle (Hausanschlussleitungen, kleine Hauptkanäle)
- Renovierungsverfahren für erdverlegte Abwasserleitungen und Kanäle
- REACH-bewertete Expositionsszenarien: Inhalation periodisch, Verarbeitung, Wasserkontakt dauerhaft

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbereitung: Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

Mischen: Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme". Das Epoxidharz Konudur 160 PL-XL besteht aus einer Stamm- (Komp. A) und einer Härterkomponente (Komp. B). Diese sind unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte bzw. mit geeigneten Statikmischern sorgfältig und homogen miteinander zu vermischen. Das Anmischen von Hand sowie von Teilmengen ist nicht zulässig.

Mischungsverhältnis: Siehe Tabelle „Technische Werte & Produktmerkmale“. Stamm- und Härterkomponente werden in mengenmäßig aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert. Bei Fassware ist das Mischungsverhältnis durch Einstellung der Harzmischanlage sicherzustellen.

Verarbeitung: Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

Aushärtung / Entformung: Siehe Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme". Die Aushärtung kann sowohl bei Umgebungstemperatur als auch unter Wärmezufuhr (10-80 °C) erfolgen. Für die Aushärtung / Entformung sind die Angaben aus der Tabelle "Technische Werte & Produktmerkmale" zu beachten.

Sonstige Hinweise: Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Eine Temperaturänderung um 10 K bewirkt eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Verarbeitungszeiten. Dies gilt nicht für Warmaushärtung. Bitte beachten Sie auch das Merkblatt "Allgemeine Verarbeitungshinweise für Schlauchlinersysteme".

TECHNISCHE WERTE & PRODUKTMERKMALE

Kenngröße	Einheit	Wert	Bemerkungen
Mischungsverhältnis	Massetteile	3 : 1	Komp. A : Komp. B
Dichte	kg/l	ca. 1,15	Komponente A
		ca. 0,96	Komponente B
		ca. 1,13	Mischung
Verarbeitungszeit 10 kg Gebinde 1)	Stunden	ca. 1	bei 15° C Material- und Umgebungstemperatur
		ca. 3,5	bei 15° C Material- und Umgebungstemperatur
Verarbeitungsbedingungen 2)	°C	≥ 10 ≤ 30	Luft- und Untergrundtemperatur
		≥ 15 ≤ 20	Materialtemperatur
Viskosität	mPa · s	ca. 3.000	Komponente A
		ca. 265	Komponente B
Mindestaushärtezeit	Stunden		des getränkten 3 mm Polyesternadelfilz bis Aufstelldruck entfallen kann
		ca. 24	bei 10° C Umgebungstemperatur
		ca. 3	bei 50° C Heiztemperatur
		ca. 1	bei 80° C Heiztemperatur
E-Modul	N/mm ²		DIN EN ISO 178
		ca. 2.500	Reinharzwerte
Biegezugfestigkeit	N/mm ²		DIN EN ISO 178
		ca. 91	Reinharzwerte
Zugfestigkeit	N/mm ²	ca. 61	DIN EN ISO 527
Belastbar nach (mechanisch)	Tagen	ca. 7	
Belastbar nach (chemisch)	Tagen	ca. 7	

Alle technischen Kennwerte sind Laborwerte und bei 21°C ±2°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt.

1) des getränkten, der Länge nach ausgelegten Polyesternadelfilz (3mm)

2) Beachten Sie auch das technische Merkblatt des Trägermaterials

Gerätereinigungsmittel	MC-Reinigungsmittel U
Farbton	gelb
Lieferform	30 kg Gebindepaar 200 kg Fassware
Lagerung	In nicht angebrochener Originalverpackung und bei Temperaturen zwischen 5°C und 20°C in trockener Umgebung mindestens 12 Monate lagerfähig.
Gebindeentsorgung	Einweggebinde restlos entleeren. Beachten Sie hierzu unser Informationsblatt "Rücknahme restentleerter Transport- und Verkaufsverpackungen". Dieses senden wir Ihnen auf Wunsch gerne zu.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern. GISCODE: RE90

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 Landesgesellschaft 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. [2400022426]