

## PAGEL®-INJEKTIONSHARZ

### EIGENSCHAFTEN

- 2-Komponenten-**Reaktionsharz** auf Epoxidbasis
- **lösemittelfrei**, ungefüllt und unpigmentiert
- **besonders niedrigviskos** und hoch kapillaraktiv
- dringt auch bei **tieferen Temperaturen** gut in feinste Poren und Kapillaren ein
- entwickelt eine **hohe Haftfestigkeit** an den Rissflanken
- besitzt eine sehr **hohe Zugfestigkeit** und einen geringen Volumenschwund
- gewährleistet zuverlässig eine **dauerhafte Verklebung** der Rissflanken
- schließt den Riss **kraftschlüssig**
- im ausgehärteten Zustand **beständig gegen Wasser**, Seewasser und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie viele Lösemittel
- **überwacht** nach den gültigen Normen und Richtlinien

### ANWENDUNGSGEBIETE

- **füllen** und kraftschlüssiges **Verpressen von Rissen** auf zementgebundenen Untergründen
- **Abdichtung** gegen Wasser und Feuchtigkeit
- **füllen** von hohl liegenden Estrichen
- **Verdämmung** waagerechter Risse

EH145



TECHNISCHE DATEN			
TYP	EH145		
Farbton	transparent, leicht gelblich		
Mischungsverhältnis	Gewicht	2:1	
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)	g/cm <sup>3</sup>	1,08	
Viskosität	bei 10 °C	mpas	ca. 350
	bei 20 °C	mpas	ca. 250
Verarbeitungszeit	bei 10 °C	Min.	ca. 60–75
	bei 20 °C	Min.	ca. 45
	bei 30 °C	Min.	ca. 20–30
Nachverpreßzeit	bei 10 °C	entfällt	
	bei 20 °C	entfällt	
Durchgehärtet (100%)	bei 20 °C nach d	7	
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund	°C	10	
Festkörper	%	100	
Haftzugfestigkeit	Betonbruch		

Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft im Normalklima 23/50-2.

**Lagerung:** 12 Monate, kühl, frostfrei und trocken im original geschlossenen Gebinde  
**Lieferform:** 1-, 6- und 12-kg-Eimer  
**Gefahrenklasse:** kein Gefahrgut, Sicherheitsdatenblatt beachten

**VERARBEITUNG**

**UNTERGRUND:** Der zu verfüllende Untergrund muß eine ausreichende Festigkeit besitzen, frei von Schmutz und trocken sein. Vorhandene Verunreinigungen in den Rissen und Hohlräumen sind durch Ausblasen mit trockener, ölfreier Druckluft, zu entfernen. Die Anforderungen der ZTV-Riss sind zu beachten.

**MISCHEN:** Die Komponenten Harz (A) und Härter (B) werden im richtig abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Den Härter in die Harzkomponente schütten und darauf achten, daß die Härterkomponente restlos ausläuft. Anschließend das Gesamtgemisch mit einem mechanischen Rührwerk bei maximal 300 U/min. (langsam laufende Bohrmaschine mit eingesetztem Rührpaddel) sehr gründlich durchmischen. Unbedingt auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufrühren, damit sich der Härter auch in senkrechter Richtung verteilt. So lange rühren, bis die Mischung homogen ist (ca. 5 Minuten). Nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten. Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals sorgfältig aufrühren. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Anmischen mindestens 15 °C betragen.

**VERARBEITUNG:** Handelsübliche Spezialpacker nach Herstellervorschrift einsetzen. Der Riß ist in seiner vollen erkennbaren Länge zu verdämmen. Hierfür kann B1 PAGEL-BLITZMÖRTEL eingesetzt werden. Nach Verdämmung kann mit dem Verpressen sowohl im Niederdruck-, als auch im Hochdruckverfahren begonnen werden. Nach dem Abschluß des Verpressens werden die Packer entfernt. Bei waagerechten Rissen bis 0,5 mm Breite wird EH145 bis zur Sättigung per Pinsel verstrichen. Bei waagerechten Rissen über 0,5 mm Breite muß der Riß V-förmig ausgemastet und anschließend per Prebluft gesäubert werden. Die Verarbeitungstemperatur muß mindestens 10 °C betragen. Danach wird mit EH145 bis zur Sättigung vergossen. Bei hohlliegenden Estrichen wird an den höchstgelegenen Stellen (Meterriß machen) der Estrich aufgebohrt und bis zum Austritt von EH145 vergossen. Es ist darauf zu achten, daß ausreichend viele Entlüftungsböhrungen hergestellt werden. Das Füllen von Rissen einschließlich aller eventuell erforderlichen Nebenarbeiten wie Anbringen von Packern oder Verdämmungen, ist der ZTV-Riss zu entnehmen.

**AUSHÄRTUNG:** Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur vor allem die Temperatur des Untergrundes von wesentlicher Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehrbarkeits- und Durchhärtingszeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so daß sich die o.g. Zeiten entsprechend verkürzen. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muß die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.

**PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN/SCHUTZMASSNAHMEN:** Der Kunststoff ist im ausgehärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut sofort mit viel Wasser und Seife reinigen. Im nicht ausgehärteten Zustand dürfen die Komponenten nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich dringen. Verschüttetes Material ist z. B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

**REINIGUNG:** Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit EH PAGEL-VERDÜNNUNG o. ä. sorgfältig zu reinigen.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normalklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind gehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter [www.paget.com](http://www.paget.com) abrufbar.



**PAGEL®**  
**SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG**

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN  
 TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31  
 INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM