

EH145 PAGEL® LIANT D'INJECTION EPOXY

PROPRIETES

- Liant epoxy 2 composants sans solvant, non chargé, non pigmenté.
- possède une **viscosité particulièrement basse** et une haute capacité de réaction capillaire.
- permet d'injecter des fissures à partir de 0,20 mm et peut aussi être utilisé à partir de 10°C.
- développe une haute adhérence sur les flancs de fissures.
- rétablit le monolithisme de la structure.
- résistant après polymérisation à l'eau, l'eau de mer, les eaux usées, la plupart des effluents alcalins, les acides dilués, les solutions salines, les huiles minérales, les carburants et de nombreux solvants.
- contrôlée selon les normes et directives en vigueur, la production est certifiée conformément **ISO 9001**.
- a été développé selon les conditions de contrôle et de livraison **ZTV-RISS 93**.

DOMAINE D'APPLICATION

- **injection** de fissures, de joints sur support hydraulique
- sert pour le **remplissage**, le jointoiment et la **liaison intensive** de fissures
- remplissage de vides sous chapes décollées
- fermeture par gravité de fissures horizontales



EH145 PAGEL®-LIANT D'INJECTION EPOXY

DONNEES TECHNIQUES

TYP	EH145		
Couleur	transparent, légèrement ambré		
Proportion de mélange	en poids	3 : 1	
Densité (23 °C/50 % d'hygrométrie) g/cm ³	1,10		
Viscosité à	10 °C	mPas	env. 350
	20 °C	mPas	env. 250
D. P. U. à	10 °C	min.	env. 60-75
	20 °C	min.	env. 45
	30 °C	min.	env. 30-35
Recouvrable	10 °C	après	15 - 30 h
	20 °C	après	10 - 20 h
Polymérisation complète:	20 °C	après	7 j

Stockage : 6 mois au sec, sous emballage fermé

Conditionnement: kit de 1, 6 et 12 kg

Cachetage: PAGEL PU1

Toxicité: non toxique, consulter le fiche des données de sécurité

Accessoires et

appareils d'injection: voir page séparée Toutes les données de contrôle ont été établies à 20°C.

MISE EN ŒUVRE

PREPARATION: Déterminer les propriétés des fissures (type, tracé, largeur, changement de la largeur, cause et état) et en faire une documentation. Repérer les fissures qui sont à colmater avec EH145.

SUPPORT: Enlever les particules détachées et susceptibles de gêner l'adhérence des flancs et de la surface des fissures sur une étendue de 5 cm au moins de deux côtés de la fissure. Nettoyer soigneusement le support avec une brosse métallique ou similaire.

ORIFICE DE REMPLISSAGE:

Injecteur plat collé: Pour les fissures larges jusqu'à 1 mm, utiliser les injecteurs plats collés :

- Marquer l'endroit de l'injection en fixant au droit de la fissure un clou préalablement graissé.

- En coller la base de l'injecteur avec le **PU1 PAGEL COLLE DE RESINE**.

Injecteur de forage: Percer un trou de forage de 13 ou 18 mm de diamètre en oblique à 45° jusqu'à 60° de façon à ce que l'axe de forage traverse la fissure à mi-épaisseur de la structure à injecter. Nettoyer et dépolir le trou de forage et introduire l'injecteur de forage.

MISE EN ŒUVRE (suite)

JOINTOIEMENT: Coller des rubans adhésifs à 5 cm des deux côtés de la fissure sur le support pour la propreté de la mise en œuvre ; environ 24 heures avant l'injection, appliquer le Pu1 sur support sec de part et d'autre de la fissure sur au moins 5 cm de largeur et 3 mm d'épaisseur. Jointoyer aussi les environs des injecteurs.

MELANGE: Les composants A (liant) et B (durcisseur) sont livrés en kits prédosés. Verser complètement le durcisseur dans le liant ; mélanger ensuite l'ensemble soigneusement avec un mélangeur électrique à vitesse de rotation lente (maxi. 300 tours/min.). Vérifier que le mélange soit correctement fait aussi au fond et sur les bords. Mélanger jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène (env. 5 minutes). Ne pas utiliser directement l'emballage où le mélange a été réalisé : verser le mélange dans un autre bidon et mélanger encore une fois. La température des deux composants sera d'au moins 15°C.

Colmatage des fissures: Le PAGEL EH145 peut être injecté avec une pompe haute pression ou basse pression.

Les fissures verticales sont toujours injectées du bas vers le haut. Dès que le PAGEL EH145 sort de l'injecteur suivant, fermer l'injecteur utilisé et raccorder la pompe à l'injecteur suivant.

Continuer cette opération jusqu'à ce que le PAGEL EH145 sorte de l'injecteur le plus haut ou le plus latéral. Les fissures horizontales jusqu'à une ouverture de 0.5 mm seront fermées par l'application en plusieurs passes au pinceau du PAGEL EH145, jusqu'à refus. Dans le cas de fissures de plus de 0.5 mm d'ouverture, ouvrir les lèvres en V, dépolir à l'air comprimé et verser le PAGEL EH145 jusqu'à refus.

Dans le cas de chapes décollées, on utilisera des injecteurs de forage et on veillera à forer un nombre suffisant d'évents.

DURCISSEMENT: La température environnante présente dans le cas de liants époxy une importance considérable. Par basse température la réaction chimique est ralentie : par conséquent la D.P.U., les temps d'attente avant recouvrement ou passage piéton seront aussi rallongés.

En même temps la viscosité et la consommation augmenteront. Dans l'autre sens une température élevée accélérera la réaction, et tous les temps seront raccourcis. Pour une polymérisation complète, la température moyenne du support doit être supérieure à la température minimale de polymérisation. Dans le cas d'applications à l'extérieur, il conviendra de s'assurer que le revêtement sera protégé de l'humidité suffisamment longtemps.

NETTOYAGE: Après chaque application, nettoyer les outils avec le Nettoyant-EH1.

TOXICITE: Consulter la fiche hygiène et sécurité du EH145.

Les indications, les conseils techniques et autres recommandations fournis dans cette fiche technique reposent sur des travaux de recherche importants et sur notre expérience. Toute utilisation contraire aux spécifications de cette fiche technique ne saurait engager notre responsabilité sans accord écrit de notre part. Cette fiche remplace et annule les versions précédentes.



PAGEL®

SPEZIAL-BETON GMBH & CO. KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN

TEL. +49 (0) 201-68504-0 · FAX +49 (0) 201-68504-31

Internet: www.pagel.de · eMail: info@pagel.de