

weber.tec 945

Injektionsharz EP

2-Komponenten Injektionsharz zur kraftschlüssigen Injektion oder zum Verguss von Rissen in Beton und Mauerwerk

Produktsteckbrief

- Verguss und Injektion von Rissen in Mauerwerk
- zur kraftschlüssigen Rissverpressung in Beton

Produktvorteile

- niedrige Viskosität
- gute Kriecheigenschaften
- für kraftschlüssige Verbindungen bei Beton

Produktbeschreibung

weber.tec 945 ist ein niedrigviskoses, lösemittelfreies, 2-komponenten Injektionsharz auf Epoxidharzbasis.

Anwendungsgebiet

Zur kraftschlüssigen Rissverpressung in Beton sowie Injektion oder Verguss von Rissen in Mauerwerk.

Produkteigenschaften

- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Frei von nicht reaktiven Weichmachern
- Ausgezeichnete Haftung an den Rissflanken
- Hohe Druck- und Biegezugfestigkeiten nach dem Aushärten
- Schützt die Bewehrung von Stahlbetonbauteilen vor Zutritt von Wasser und Luft und damit vor Korrosion

Verbrauch/Ergiebigkeit

pro dm³ Füllraum ca. 1,1 kg

Technische Werte

Biegezugfestigkeit	40 N/mm ²
Viskosität	260 mPa s
Druckfestigkeit	70 N/mm ²
Verarbeitungstemperatur	10 - 30 °C
Dichte	1,1 kg/dm ³
Verarbeitungszeit	ca. 80 Minuten
Mischungsverhältnis	10:4.6 (A:B)
Auftragswerkzeug	Injektionstechnik, Gießen
Basisfarbe	Transparent bis Gelblich
Aushärtezeit	ca. 3 - 7 Tage
Temperaturbeständigkeit	bis 90 °C
Reinigung	weber.sys 992
Zusammensetzung	Epoxidharz

weber.tec 945

Injektionsharz EP

Lagerung

Lagerung	mind. 12 Monate
Lagerbedingungen	Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde.

Verarbeitung

Untergrundvorbereitung

- Der Untergrund muss trocken, tragfähig, fett- und ölfrei sowie frei von allen haftungsmindernden Bestandteilen sein.
- Rissbereiche mit Stahlbürste oder Schleifscheibe ca. 3-4 cm beidseitig des Risses reinigen. In entsprechendem Abstand Löcher bohren und Schraub- oder Schlagpacker setzen. Risse mit Epoxidharzmörtel **weber.rep 766** verspachteln und aushärten lassen.
- Die Injektion erfolgt über Schraub-/Schlag- oder Klebepacker. Der Abstand der Injektionsstellen beträgt das 1 bis 1,5 -fache der Risstiefe. Bei durchgehenden Rissen in Beton Injektionsöffnungen beidseitig und versetzt anordnen. Zum Aufkleben von Klebepackern **weber.rep 766** verwenden. Schraubpacker unter 45° Neigung einsetzen.

Verarbeitung

Mischvorgang:

- Komponente B restlos in Komponente A entleeren.
- Das Mischen erfolgt im Behälter der Komponente A mit einer langsam laufenden Bohrmaschine und aufgesetztem Rührpaddel (z. B. Rührpaddel Nr. 8, je nach Gebindegröße). Beim Mischen müssen auch die Rand- und Bodenbereiche des Gebindes erfasst werden. Nach dem Mischen dürfen keine Schlieren mehr in der Masse sichtbar sein.
- Mischzeit ca. 2 Minuten.

Injektionsverfahren:

- Vor dem Verpressen Risse auf Injizierbarkeit prüfen. Packer nacheinander mit öl- und wasserfreier Druckluft ausblasen. Dabei nur die 2 jeweils nebeneinander liegenden Packer öffnen.
- **weber.tec 945** mit geeigneten Injektionspumpen oder Handhebelpresse in die Packer injizieren. Bei vertikalen Rissen am untersten Packer mit der Injektion beginnen. Dabei müssen die darüberliegenden Packer geöffnet sein, um einen Luftstau zu verhindern.
- Risse von einer Seite beginnend bzw. von unten nach oben injizieren. Dabei wird solange injiziert bis am benachbarten Packer Material austritt. Nun wird dieser nach Einschrauben des Rückschlagventils injiziert, usw. Nach etwa 15 bis 30 Minuten nachverpressen.
- Nach Abschluss der Arbeiten fördernde Teile mit **weber.sys 992** reinigen.

Gießverfahren:

- Gießöffnungen in waagerechte Flächen bis auf den Rissgrund bohren (Abstand 50 cm). Mögliche Austrittsöffnungen mit **weber.rep 760** verspachteln. Bohrlöcher mit **weber.tec 945** füllen und bei sinkendem Spiegel nachgießen.

Allgemeine Hinweise

Vor der Verarbeitung von weber.tec 945 ist die Ursache der Rissbildung zu prüfen, gegebenenfalls zu beheben, um eine erneute Rissbildung in anderen Bereichen auszuschließen

Größere Gebinde und höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit

Alle angegebenen Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von +20° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %

Für höhere Verpressdrücke bis 200 bar Schraubpacker einsetzen. Klebepacker eignen sich für Verpressdrücke bis ca. 50 bar

weber.tec 945 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle

weber.tec 945

Injektionsharz EP

Besonderheiten

Bei der Verarbeitung müssen Schutzbrille und Schutzhandschuhe getragen werden

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE
Doppelgebinde	1 Kilogramm	4 Doppelgebinde / Karton
Doppelgebinde	5 Kilogramm	45 Doppelgebinde / Palette

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Sitz der Gesellschaft: Willstätterstr. 60 | 40549 Düsseldorf | Premium-Fachberatung für Partner: 02363 399-332**
Allgemeine Technik-Hotline - Fassade: 0900 1399-334* | Fliese/Boden/Bautenschutz: 0900 1399-333* | www.de.weber
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 | USt.-Nr.: DE 122392875

* 0,99 € / Minute aus dem deutschen Festnetz, bei Mobilfunk-Anrufern abhängig vom Netzbetreiber und Tarif
**normale Telefongebühren für unsere registrierten Partner