



# MAXEPOX® INJECTION-R

## EPOXIDOVÝ VÝROBEK S NÍZKOU VISKOZITOU PRO INJEKTÁŽ ZA NIŽŠÍCH TEPLOT

**POPIS:** **MAXEPOX INJECTION** je epoxidový výrobek s velmi nízkou viskozitou, který se aplikuje litím nebo injektováním pod nízkým tlakem a jehož vytvrzování probíhá za nižších teplot.

**POUŽITÍ:**

- Injektáž trhlin, štěrbin atd. v betonu.
- Impregnace betonu, dřeva, keramiky apod. s vysokou pórovitostí.
- Vyplňování nebo injektáž dutin mezi betonem a ocelovými prvky apod.
- Kotvení nebo upevňování kovových prvků do betonu, kamene apod.

**VÝHODY:**

- Velmi nízká viskozita a odpovídající rychlost tuhnutí, a to i za nižších teplot.
- Je možno aplikovat s přidáním plniva, čímž se sníží náklady.

**APLIKACE:** **Příprava směsi:** Jednotlivé komponenty se dodávají v předem nadávkovaných sadách a mohou se tedy použít, tak jak jsou dodávány, přímo k injektáži, případně může být přidáno plnivo z křemičitého písku až do poměru 1 : 3 (1 díl směsi : 3 dílům písku). Tento poměr je závislý na druhu aplikace a obtížnosti při realizaci, tj. jestli se bude provádět nízkotlakou injektáží nebo litím.

U zakázek, které vyžadují velké množství tohoto materiálu, je možno na zvláštní objednávku dodat větší balení. V tomto případě, kdy se provádí dávkování přímo na místě, je nutno respektovat naprosto přesné dávkování jednotlivých komponentů, které jsou váhově upřesněny v tabulce v oddíle Technická data.

Tužidlo (komponent B) se nalije do pryskyřice (komponent A). Aby byla zaručena přesná reakce, přesvědčete se, že celý obsah komponentu B byl vyprázdněn. Směs může být míchána ručně nebo mechanicky za nízkých otáček až do dosažení homogenního vzhledu a odstínu.

**Aplikace:** Realizuje se prostřednictvím přímého lití nebo vhodnou injektážní soupravou. Je třeba vzít v úvahu, že viskozita směsi, a z ní vyplývající možnosti aplikace, se velmi citlivě mění v závislosti na teplotě. **MAXEPOX INJECTION - R** má při nižší teplotě větší viskozitu, a tím menší zpracovatelnost. Klesne-li teplota pod 5°C zastavuje se proces vytvrzování a aplikace se nemůže provádět.

Je třeba vzít v úvahu, že pro rychlou reakci systému při vyšších teplotách nad 20°C se doporučuje použít verzi **MAXEPOX INJECTION** (tuhnutí v závislosti na teplotě prostředí), pokud se provádí injektáž, použít čerpadlo s oběma komponenty.

**Čištění:** Pracovní nářadí nebo skvrny způsobené tímto výrobkem mohou být odstraněny před jeho vytvrzením prostředkem **MAXEPOX SOLVENT**.

**BALENÍ:** **MAXEPOX INJECTION** se dodává v dávkovaných sadách o hmotnosti 1 nebo 2 kg. Na zvláštní objednávku možno dodat jednotlivé složky ve 25 kg nádobách.

**SKLADOVÁNÍ:** Jeden rok v originálních, hermeticky uzavřených plechovkách a v uzavřených a suchých skladech. Skladovací teplota nesmí klesnout pod + 5°C, rovněž tak nesmí být skladováno na přímém slunci.

Delší skladování a skladování při teplotě pod 5°C způsobuje krystalizaci výrobku. V takovém případě, pro navrácení normálních vlastností výrobku, se může zahřát na teplotu 80°C – 90°C během dvou hodin za pravidelného míchání.

**VAROVÁNÍ:** Vyhněte se kontaktu výrobku s pokožkou, sliznicí apod. Nevdechujte páry, které mohou vzniknout zahříváním nebo hořením výrobku. Dodržujte obvyklé bezpečnostní předpisy pro aplikaci tohoto druhu výrobků. Používejte při práci ochranné rukavice a brýle. Při zasažení pokožky je nutno bezprostředně zasažené místo umýt vodou a mýdlem. Nepoužívejte rozpouštědla.

**TECHNICKÁ  
DATA:**

<b>CHARAKTERISTIKY SLOŽEK</b>		
Poměr složek A : B (váhově)		<b>3,33 : 1</b>
Poměr namíchaná směs : plnivo (max.)		<b>1 : 3</b>
Hustota komponentu A [ kg/m <sup>3</sup> ]		<b>1100</b>
Hustota komponentu B [ kg/m <sup>3</sup> ]		<b>900</b>
<b>CHARAKTERISTIKY SMĚSI</b>		
Hustota při 25°C [ kg/m <sup>3</sup> ]		<b>1000</b>
Viskozita při 25°C [ cPs ]		<b>280</b>
Doba zpracovatelnosti 100 g při 10°C / 20°C [ min ]		<b>20 / 10</b>
Exotermie 100 g [ °C ]		<b>200</b>
Smrštění po zgelování (tloušťka / délka)		<b>0,55 / 0,18</b>
Pevnost v tlaku [ MPa ]		
Při 20°C                      po 2,5 hod.		<b>41</b>
Při 5°C                        po 16 hod.		<b>64</b>
Při 20°C                      po 7 dnech		<b>110</b>
Pevnost v tahu [ MPa ]		
Při 20°C                      po 2,5 hod.		<b>18 (plastický)</b>
Při 5°C                        po 16 hod.		<b>27</b>
Při 20°C                      po 7 dnech		<b>40</b>
Modul pružnosti při 20°C a po 7 dnech [ MPa ]		<b>17500</b>
Kritická teplota [ °C ]		<b>60</b>
Koeficient lineární roztažnosti [ cm/°C ]		<b>75 . 10<sup>-6</sup></b>
Přidrženost k suchému betonu		<b>Dobrá (poruš. v betonu)</b>
Přidrženost k vlhkému betonu		<b>Dobrá (poruš. v betonu)</b>
Odolnost proti působení chemických látek		<b>Vynikající</b>
Odolnost proti působení vody		<b>Vynikající</b>

**ZÁRUKA:**

Informace obsažené v tomto katalogu vychází z našich zkušeností a technických znalostí získaných ze zkušebních laboratoří a bibliografie. Neručíme za jakékoliv použití těchto informací k jiným účelům, než je specifikováno, jestliže nebylo předem schváleno společností DRIZORO, S.A. Naše záruka se vztahuje na kvalitu výrobků a ne na jejich aplikaci mimo naši kontrolu. Společnost nepřebírá zodpovědnost za hodnoty, které přesahují uvedené parametry.