



# IR PUR 2K 150

Dehnfähiges 2K PU-Injektionsharz



Verfügbarkeit			
Anz. je Palette	300		
VPE	1 kg	7,75 kg	
Gebinde-Typ	Kanister W	Kanister W	
Gebinde-Schlüssel	01	08	
Art.-Nr.			
6871	■	■	

**Verbrauch**                      Abhängig vom Feuchtegehalt im Gefüge

## Anwendungsbereiche



- Abdichtung von feuchten und wasserführenden Rissen
- Verpressen von Arbeitsfugen
- Dehnfähiges Verbinden von Rissen

## Eigenschaften

- Dehnfähig abdichtend
- Besonders gute Flankenhaftung
- Total solid (angelehnt an Prüfverfahren Deutsche Bauchemie e.V.)

## Produktkenndaten

### ■ Im Anlieferungszustand

	Komponente A	Komponente B	Mischung
Dichte (20 °C)	0,98 g/cm <sup>3</sup>	1,1 g/cm <sup>3</sup>	
Viskosität (12 °C)			240 mPa s
Viskosität (23 °C)			150 mPa s

### ■ Im ausreagierten Zustand

Reißfestigkeit	0,2 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung	40 %
Dichtigkeit	> 2 bar

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.



## Zertifikate

- Geprüft nach ZTV-Ing
- BAST-gelistet
- KTW-Empfehlung D1

## Arbeitsvorbereitung

### ■ Anforderungen an den Untergrund

Die Rissflanken müssen formstabil, fest, frei von losen Teilen, Sinterschichten, Ölen, Fetten und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.  
Rissflanken müssen mindestens feucht sein.  
Trockene Rissflanken über Packer vornässen.

### ■ Vorbereitungen

Gegebenenfalls Rissverlauf verdämmen.  
Geeignete Packer setzen.

## Zubereitung

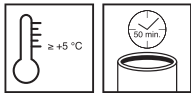


### ■ Kombigebinde

Den Härter (Komp. B) der Grundmasse (Komp. A) vollständig zugeben.  
Anschließend die Masse mit einem langsam anlaufenden, elektrischen Rührgerät (ca. 300 - 400 U/min.) durchmischen.  
Eine Mindestmischzeit von 3 Min. ist einzuhalten.  
Schlierenbildung zeigt unzureichendes Mischen an.  
Die Mischung in ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.

**Mischungsverhältnis (A : B) 1,8 : 1 nach Gewichtsteilen**

## Verarbeitung



Nur für gewerbliche Anwender!

### ■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur: mind. 5 °C

### ■ Verarbeitungszeit (+20 °C)

ca. 50 Minuten

Material mit geeigneter Injektionstechnik von unten nach oben injizieren.  
Packer entfernen, Bohrlöcher gegebenenfalls verschließen.

## Verarbeitungshinweise

Vor Injektionsarbeiten Bauzustandsanalyse durchführen.  
Injektionsdruck an Bauteilbeschaffenheit anpassen.  
Nachinjektion innerhalb Verarbeitungszeit durchführen.  
Die durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit entstehende Haut regelmäßig entfernen und nicht untermischen.  
Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern generell die angegebenen Zeiten.

## Hinweise

Wenn nicht anders angegeben, wurden alle vorgenannten Werte und Verbräuche unter Laborbedingungen (+20 °C) ermittelt. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.  
Kondensfeuchte im Injektionsgerät vermeiden.  
Injektionsgerät nach Arbeitsende vollständig entleeren und reinigen.  
Die aktuellen technischen Regelwerke sind zu berücksichtigen.

## Arbeitsgeräte / Reinigung

Injektionsgerät, Handhebelpresse, geeignetes Mischgerät, Bohrhammer

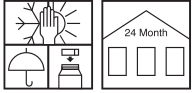
Genauere Angaben dem Remmers Werkzeugprogramm entnehmen.  
Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sofort und in frischem Zustand mit Verdünnung



V 101 reinigen.  
Bei der Reinigung auf geeignete Schutz- und Entsorgungsmaßnahmen achten.

#### Lagerung / Haltbarkeit

Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 24 Monate.



#### Sicherheit / Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

#### Entsorgungshinweis

Größere Produktreste sind gemäß den geltenden Vorschriften in der Originalverpackung zu entsorgen. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen. Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Nicht in den Ausguss leeren.

#### Leistungserklärung

➤ [Leistungserklärung](#)

#### CE-Kennzeichnung



0761

Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönninge

15

GBIII 087\_2

EN 1504-5:2004

6871

Beton-Rissfüllstoff

U (D1) W (2) (1/2/3) (5/30)

Haftung: ca. 0,6 N/mm<sup>2</sup>

Dehnbarkeit: > 10 %

Wasserdichtheit: D1

Glasübergangstemperatur: < - 40 °C

Dauerhaftigkeit: Kohäsives Versagen im Beton

Korrosionsverhalten: Es wird davon ausgegangen, dass keine korrodierenden Auswirkungen vorliegen

Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.