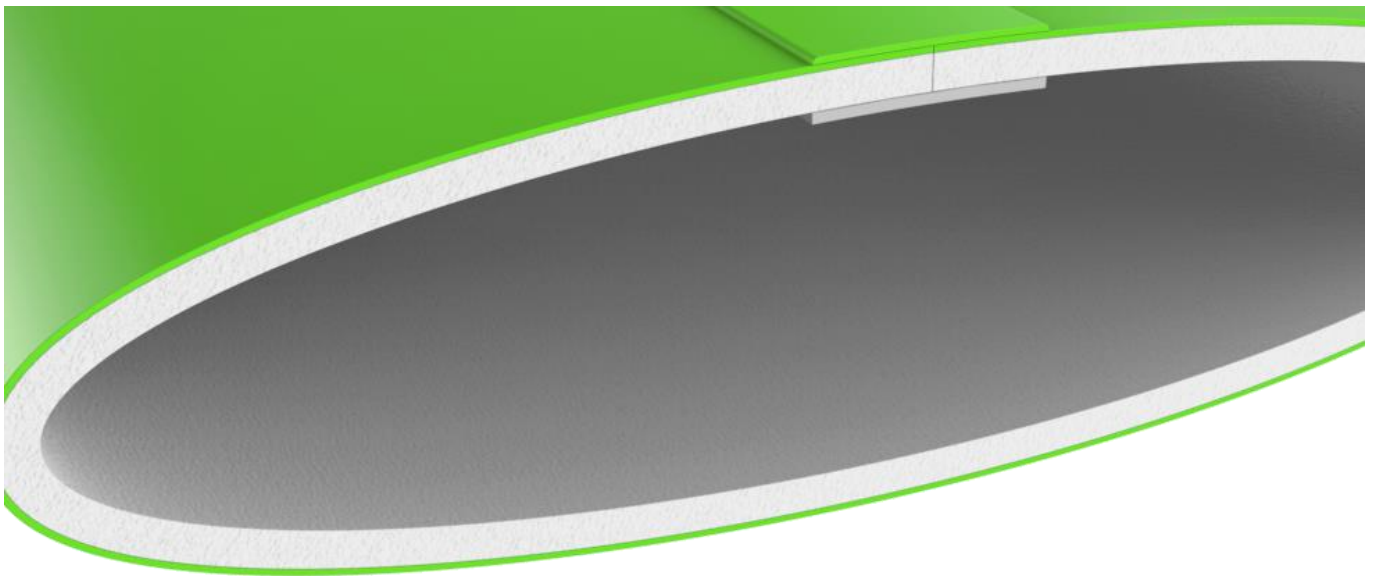


# SANIKOM **SX3** Lateral 3D Liner System

(24.03.2020)

## **Technisches Datenblatt** *Technical Data Sheet*

<b>Produktname</b> <i>Product name</i>	<b>SANIKOM SX3 Lateral 3D LINER PU</b>
Werkstoffprofil <i>Material profile</i>	Polyestermaschenschlauch mit Polyurethan-Beschichtung (PU). Ein SANIKOM Qualitätsprodukt - gefertigt nach DIN ISO 9001 <i>Polyester mesh liner with Polyurethin coating (PU). A SANIKOM quality product - manufactured according to DIN ISO 9001</i>



**LATERAL LINER SYSTEM** **LATERAL** **3D SYSTEM**  
TRANSITION REPAIR

<b>Lieferdaten</b> <i>Supply data</i>	
Nenn Durchmesser <i>Pipe diameter</i>	DN 50 – 200 Kreisprofile, <i>DN 50 – 200 Circular - Profiles.</i>
Schlauchliner im Untermaß <i>Liner undersized</i>	5 - 18 %
Schlauchlängen <i>Liner lengths</i>	Bis zu 100 m <i>Up to 100 m</i>

<b>Allgemeine Angaben</b> <i>General data's</i>	
Fasertyp <i>Type of fibres</i>	Polyester <i>Polyester</i>
Beschichtung <i>Coating</i>	Einseitig PU <i>single-sided PU</i>
Farbe Trägergewebe <i>Colour basic weave</i>	weiß <i>white</i>
Farbe Beschichtung <i>Colour Coating</i>	milchweiß <i>milky - transparent</i>
Art des Trägers <i>Type of basic material</i>	gemascht / gewebt <i>mashed / woven</i>
Anwendungsbereich <i>Area of application</i>	Abwasser und Lüftungsrohre <i>Sewer and ventilation pipes</i>

<b>Verarbeitungsparameter</b> <i>Handling parameter</i>	
Beschichtungskategorie laut DIBt <i>Coating category regarding to DIBt</i>	Einbauhilfe <i>Eversion assistance</i>
Lagerbedingungen <i>Storage conditions</i>	5 – 25 °C, trocken, nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen <i>5 – 25 °C, dry, do not expose to direct sunlight</i>

<b>Physikalische Kennwerte</b>		
<i>Physical properties</i>		
Berstdruck <i>Burst pressure</i>	[bar]	1,5 - 0.4
Dehnung bei 0,05 bar <i>Elongation at 0.05 bar</i>	[%]	9 - 18
Dehnung bei 0,10 bar <i>Elongation at 0.10 bar</i>	[%]	30 - 32
Dehnung bei 0,20 bar <i>Elongation at 0.20 bar</i>	[%]	50 - 56
Vlies Dicke <i>Felt Thickness</i>	[mm]	3,3
Wanddicke ausgehärtet <i>Thikness liner -cured</i>	[mm]	3,0 - 3,5
Beschichtung <i>Coating</i>		PU
Beschichtung Dicke <i>Coating Thickness</i>	[g/m <sup>2</sup> ]	ca. 280 - 350
Flächengewicht Polyesteramaschen <i>Basis weight polyester mesh</i>	[g/m <sup>2</sup> ]	730 – 810
Höchstzugkraft - längs <i>Tensile strenght - longitudinal</i>	[daN/5 cm]	≥ 516
Höchstzugkraft - quer <i>Tensile strenght - cross</i>	[daN/5 cm]	≥ 416
Bruchdehnung - Längs <i>Elongation at break-long</i>	[%]	≥ 75
Bruchdehnung - Quer <i>Elongation at break-cross</i>	[%]	≥ 300
Harze <i>Resins</i>		EXR-2, EXRR-2, EX1-2, EX2-2, EX4-2
Aushärteverfahren <i>Curing&amp;media</i>		Kalt-Härtung, Warmhärtung <i>Ambient, warm curing</i>
Wasser <i>Water</i>	[°C]	max. 60 °C
Dampf <i>Steam</i>	[°C]	<b>Ja</b> , mit Kalibrierschlauch <i>yes, with cali hose</i>
Bogengängigkeit <i>Ellbow</i>	deg	90 °, wenig Falten ≤ 5% / <i>low falts ≤ 5%</i>
Dimensions-Wechsel <i>Size change</i>		<b>Ja</b> , empfohlen mit Kalibrierschlauch <i>yes, recommended with cali hose</i>
von / <i>from</i> DN 50	bis / <i>to</i>	70
von / <i>from</i> DN 70	bis / <i>to</i>	100
von / <i>from</i> DN 100	bis / <i>to</i>	150
von / <i>from</i> DN 150	bis / <i>to</i>	200
von / <i>from</i> DN 200	bis / <i>to</i>	250

**Verarbeitungs- Hinweise**  
*Processing instructions*

Durchmesser	Schlauchliner Wanddicke bei 0,5 bar	Inversionsdruck	Inversionsdruck im Bogen	Aushärte- druck	Rollen- abstand	Längenzugabe bei Dimensionswechsel
<i>Diameter</i>	<i>Liner thickness at 0,5 bar</i>	<i>inversion pressure</i>	<i>Inversion pressure elbow</i>	<i>curing pressure</i>	<i>Pinch roller gap</i>	<i>added length fo pipe transition</i>
[mm]	[mm]	[bar]	[bar]	[bar]	[mm]	[cm / m]
50-70	≥ 3,0	0,6 – 0,8	1,0	0,6 – 0,8	8,6	4 - 6
70-100	≥ 3,0	0,5 – 0,7	0,9	0,5 – 0,7	8,6	4 - 6
100-150	≥ 3,0	0,4 – 0,7	0,8	0,5 – 0,7	8,6	5 - 8
150-200	≥ 3,0	0,3 – 0,5	0,6	0,3 – 0,5	8,6	5 - 8
200-250	≥ 3,0	0,3	0,5	0,3	8,6	5 - 8

**Harzverbrauch des SANIKOM empfohlenem Epoxy Harz – EX1-2 u. EX2-2**  
*Consumption for SANIKOM proposed epoxy systems – EX1-2 and EX2-2*

Komponente	DN50 kg/m	DN70 kg/m	DN100 kg/m	DN150 kg/m	DN200 kg/m
<i>component</i>	<i>DN50 kg/m</i>	<i>DN70 kg/m</i>	<i>DN100 kg/m</i>	<i>DN150 kg/m</i>	<i>DN200 kg/m</i>
A	0,46	0,64	0,91	1,37	1,82
B	0,11	0,16	0,23	0,34	0,46
A+B	0,57	0,80	1,14	1,71	2,28

**Harzverbrauch des SANIKOM empfohlenem Epoxy Harz – EXR-2**  
*Consumption for SANIKOM proposed epoxy systems – EXR-2*

Komponente	DN50 kg/m	DN70 kg/m	DN100 kg/m	DN150 kg/m	DN200 kg/m
<i>component</i>	<i>DN50 kg/m</i>	<i>DN70 kg/m</i>	<i>DN100 kg/m</i>	<i>DN150 kg/m</i>	<i>DN200 kg/m</i>
A	0,45	0,62	0,89	1,34	1,78
B	0,12	0,17	0,25	0,37	0,50
A+B	0,57	0,79	1,14	1,71	2,28

**Harzverbrauch des SANIKOM empfohlenem Epoxy Harz – EXRR-2**  
*Consumption for SANIKOM proposed epoxy systems – EXRR-2*

Komponente	DN50 kg/m	DN70 kg/m	DN100 kg/m	DN150 kg/m	DN200 kg/m
<i>component</i>	<i>DN50 kg/m</i>	<i>DN70 kg/m</i>	<i>DN100 kg/m</i>	<i>DN150 kg/m</i>	<i>DN200 kg/m</i>
A	0,44	0,61	0,88	1,32	1,75
B	0,13	0,18	0,26	0,39	0,53
A+B	0,57	0,79	1,14	1,71	2,28

**Hinweis:**

Bei der Vielseitigkeit der Einbau- und Betriebsbedingungen, sowie der Anwendungs- und Verfahrenstechniken können die Angaben in diesem Datenblatt nur als unverbindliche Richtlinien gelten.

Der Inversionsdruck richtet sich nach dem notwendigen Druck zum Einbau des Liners und muss der vorliegenden Situation angepasst werden. Es ist nicht zwingend erforderlich mit dem im Datenblatt angegebenen Drücken zu arbeiten. Der Inversionsdruck darf aber nicht den vorgegebenen Angaben des Datenblattes überschritten werden! Bei einer Aushärtung mit Heißwasser bzw. Dampf sind die freiliegenden Linerbereiche vor Überdehnung mit Stützschräuchen zu schützen!

**Es wird grundsätzlich empfohlen die Warmaushärtung mit Hilfe eines Kalibrierschlauches durchzuführen!!!**

**Note:**

*With the variety of installation and service conditions as well as of application and process engineering, the data of this sheet can only be taken as a non-binding guide. Inversion of pressure depends on the pressure as needed for the installation of the liner and the presents on situation. It is not absolutely necessary to work with the pressures specified in the data sheet. To use a higher inversion pressure as in the data sheet is not allowed! The unprotected liner area needs to be supported whilst inverting and curing!*

**It is generally recommended to do the hot curing with the aid of a calibration hose!!!**

**Lagerung:**

Polyestemaschenschläuche können bis zu zwei Jahre unter kühlen, trockenen Bedingungen (5 - 25 °C) gelagert werden. Nach Ablauf der Lagerfrist sollten die Liner nicht mehr verwendet werden. Vor UV Strahlen schützen.

**Storage:**

*Polyester mesh hoses can be stored for up to two years in cool, dry conditions (5 - 25 °C). After the storage period has expired, the liners should no longer be used. Protect from UV rays.*