

Tekniskt datablad

General Information

Epoxi för relining.

Produktinformation

| Bas | Härdare | Mix ratio |
|--------------------|---------------------------|-----------|
| pipeREViVE EX base | pipeREViVE EX2-2 Hardener | 100:25 |

EX2-2 är ett tvåkomponents bra reaktivt system som används för impregnering av polyesterfilt-, mäs- och glasfiberfoder för CIPP-rörrehabiliteringsmetoden.

Produktbeskrivning:

- EX2-2 är ett lösningsmedelsfritt, pigmenterat, tvåkomponents bra reaktivt epoxisystem med höga mekaniska egenskaper och hög TG vid härdning vid 50°C. Den härdar även utan värmestöd.
- Mycket bra motståndskraftigt system mot syror, baser samt oljederivat.
- Mycket god bindningsförmåga till rör av betong och metall.

| | |
|-------------|---|
| Tillämpning | Relining med foder av impregnerad filt och glasfiberfoder. |
| Behandling | Impregnering av fibrer och filter med vakuum. Härdning vid rumstemperatur är möjlig. Varmhärda systemet (ca 3 timmar vid 50 °C med varmt vatten eller 60 minuter vid 60 °C) För att påskynda tvärbindingen och för att säkerställa dimensionsstabilitet upp till en driftstemperatur på ca. 98°C. |
| Beskrivning | Tvåkomponents epoxisystem, medellång brukstid, bra kompatibilitet med fuktiga ytor, bra värmebeständighet, goda mekaniska egenskaper som funktion av filt som används. |

Fysikaliska egenskaper

| | | | |
|-----------------|-------------------|--------------------------|---------|
| E-modul | DIN EN ISO 178 | [MPa N/mm ²] | ≈ 3.360 |
| Böjhållfasthet | DIN EN ISO 178 | [MPa N/mm ²] | ≈ 66 |
| Draghållfasthet | DIN EN ISO 527-2 | [MPa N/mm ²] | ≈ 40 |
| Draghållfasthet | DIN EN ISO 868 | [D] | ≈ 86 |
| Densitet | DIN EN ISO 1183-1 | [G/cm ³] | ≈ 1,16 |
| Dragförlängning | DIN EN ISO 527-2 | [%] | > 1,5 |

| Allmän data | | | |
|----------------------------|---|---------|--|
| Epoxi comp A | Hink: 14 kg | | |
| Härdare comp B. | Hink: 3,5 kg | | |
| Färg epoxi comp A | Blå | | |
| Färg härdare comp B. | Ljus orange | | |
| Mix ratio (vikt) | A : B / 100 : 25 (kg) | | |
| Mix ratio (volym) | A : B / 100 : 29 (liter) | | |
| Komponenter | Viskositet vid 23 °C [mPa x s ±20 %] | | Densitet vid 23°C [g/cm ³ ±10 %] |
| A | ≈ 3.010 | | 1,15 |
| B | ≈ 249 | | 0,98 |
| A + B | ≈ 2.457 | | 1,12 |
| Pot life vid 22°C vid 125g | DIN EN ISO 10364 | Minuter | 108 |

| Bearbetningstid | | | |
|-------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Material temperatur | 10°C | 15°C | 20°C |
| Arbetstid | 80-95 min | 70-80 min | 60-70 min |
| Arbetstid i impregnerat foder | ≈ 4 tim | ≈ 3-3,5 tim | ≈ 2-2,5 tim |

| Härdningstid | | | |
|---|--|----------|----------|
| Kall härdning | | | |
| Material temperatur | 10°C | 15°C | 20°C |
| Arbetstid | ≈ 36 tim | ≈ 24 tim | ≈ 18 tim |
| Värmehärdning | | | |
| Material temperatur | 40°C | 50°C | 60°C |
| Arbetstid | ≈ 6 tim | ≈ 3 tim | ≈ 60 min |
| Hartset reagerar till en lägsta miljötemperatur på 5°C utan värmestöd | | | |
| Viktigt | TOTAL HÄRDNINGSTID BESTÅR AV: Uppvärmningsprocess / härdningsprocess / nedkylningsprocess | | |
| Nedkylningsprocess: Ha en temperatur på ≤ 35 ° C i 20 minuter. | | | |

Instruktion:

Tillsätt lämplig mängd härdare och harts tillsammans. Blanda försiktigt i 3-4 minuter. Undvik luftfickor vid blandning. Härdare och harts måste alltid doseras i rätt förhållande. En förpackningsenhet motsvarar blandningsförhållandet i angiven kvantitet. Blanda homogent och bearbeta sedan snabbt. Stora mängder blandad bas och härdare och blandning vid en temperatur över 25°C minskar brukstiden/bearbetningstiden.

Lagring:

Epoxi och dess härdare kan förvaras i tre år i de förseglade originalförpackningarna på en sval, torr plats (5 – 25 °C). Härdaren är fuktkänsliga, därför är det bra att stänga kärlet direkt efter varje användning.

Hanteringsföreskrifter:

Se säkerhetsdatabladet och följ bestämmelserna om industrihälsa och avfallshantering.

Informationen i detta tekniska datablad har skapats utifrån det aktuella kunskapsläget. Det är användarens ansvar att kontrollera ansvaret och fullständigheten av denna information för deras specifika applikation.