

## Tekniskt datablad

### General Information

Epoxi för relining.

### Produktinformation

Bas	Härdare	Mix ratio
pipeREViVE EX base	pipeREViVE EXR-2 Hardener	100:28

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

#### Produktbeskrivning:

- EXR-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 40 minuter vid 50 °C med varmt vatten eller 30 minuter vid 60 °C) För att påskynda tvärbindingen och för att säkerställa dimensionsstabilitet upp till en driftstemperatur på ca. 60°C. Härda med 60°C ger TG 100°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 <sup>2</sup> ]	≈ 2.800
Böjhållfasthet	DIN EN ISO 178	[MPa N/mm <sup>2</sup> ]	≈ 50
Draghållfasthet	DIN EN ISO 527-2	[MPa N/mm <sup>2</sup> ]	-
Draghållfasthet	DIN EN ISO 868	[D]	≈ 86
Densitet	DIN EN ISO 1183-1	[G/cm <sup>3</sup> ]	≈ 1,16
Dragförlängning	DIN EN ISO 527-2	[%]	> 2,5

Allmän data			
Epoxi comp A	Hink: 14 kg		
Härdare comp B.	Hink: 3,9 kg		
Färg epoxi comp A	Blå		
Färg härdare comp B.	Ljus orange		
Mix ratio (vikt)	A : B / 100 : 28 (kg)		
Mix ratio (volym)	-		
Komponenter	Viskositet vid 23 °C [mPa x s ±20 %]	Densitet vid 23°C [g/cm <sup>3</sup> ±10 %]	
A	≈ 3.010	1,15	
B	≈ 1.600	1,0	
A + B	≈ 2.700	1,12	
Pot life vid 22°C vid 125g	DIN EN ISO 10364	Minuter	-

Bearbetningstid			
Material temperatur	10°C	15°C	20°C
Arbetstid	≈ 18-20 min	≈ 14-16 min	≈ 12-14 min
Arbetstid i impregnerat foder	≈ 40 min	≈ 30 min	≈ 25 min

Härdningstid			
Kall härdning			
Material temperatur	10°C	15°C	20°C
Arbetstid	≈ 5 tim	≈ 3,5 tim	≈ 3 tim
Värmehärdning			
Material temperatur	40°C	50°C	60°C
Arbetstid	≈ 80 min	≈ 40 min	≈ 20 min
Hartset reagerar till en lägsta miljötemperatur på 3°C utan värmestöd			
<b>Viktigt</b>	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.**