

## NM 300 INJICERING

- \* Opløsningsmiddel- og svindfri injiceringsepoxy
- \* Anvendes til fyldning, forankring af jern i beton og understøbning i større volumen
- \* Lille varmeudvikling i større volumen
- \* Materialeegenskaberne ændres ikke ved vandpåvirkning

### PRODUKTBEKRIVELSE

#### Anvendelsesområde

Til injicering, understøbning af jernkonstruktioner og forankring af bolte og armeringsjern i vandrette betonkonstruktioner.

#### Materialebasis

2-komponent opløsningsmiddelfri, fyldt injiceringsvæske med stor vedhæftningsstyrke til beton og jern.

#### MAL-kode (1993)

00-5

#### Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

#### Emballagestørrelse

Harz NM 300 Injicering: 13,3 kg  
Hærder BG 13: 2,0 kg

#### Farvetone

Transparent, upigmenteret.

#### Opbevaring

Opbevares frostfrit.

Holdbar i min. 12 mdr. i uåbnet stand.

### EGENSKABER

På grund af produktets specielle fyldningsgrad er varmeudviklingen, selv i større volumen, meget lille, hvilket gør produktet specielt egnet til større understøbninger og forankringer af jernkonstruktioner.

- \* *Indeholder ingen opløsningsmidler eller andre fordampningsstoffer*
- \* *Ingen svind under hærdningsprocessen eller på lang sigt*

### FORARBEJDNING

#### Egnet underlag

Beton, jern etc.

#### Blanding

Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 min. – husk sider og bund i blandesanden.

Bland aldrig mere, end der kan forventes anvendt inden for potlife tiden for den pågældende blanding. Husk at større masse medfører kortere potlife tid.

#### Forbrug

1,39 kg pr. liter volumen.

#### Fremgangsmåde

Bindefladerne i borede huller i betonkonstruktioner skal afrensnes mekanisk, så de er fri for borecementslam.

I forbindelse med understøbning mellem jernkonstruktioner og beton, skal betonen rengøres og være fri for cement etc.

Jern sandblæses til en renhedsgrad på SA 2,5 og korrosionsbeskyttes med NM 370 Stålprimer.

Forankringsbolte og armeringsjern fikseres under afhærdning.

Ved lave temperaturer kan der med fordel anvendes vintermåtter.

#### Forarbejdningstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C. Laveste hærdningstemperatur er 5°C.

#### Rengøring

Værktøj rengøres i sprit eller acetone.

#### Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

### Tekniske data

<b>Produkttype</b>	2-komponent opløsningsmiddelfri, lavviskos injiceringsepoxy.	
<b>Blandingsforhold</b> (vægt)	Harz NM 300 Injicering	100 vægtdele
	Hærder H- BG 13	15 vægtdele
<b>Vægtfylde</b>	1390 kg/m <sup>3</sup>	
<b>Tørstofindhold</b>	100 %	
<b>Trykstyrke</b>	80 MPa	
<b>Trækstyrke</b>	20 MPa	
<b>Viskositet</b>	2500 mPa·s	
<b>Potlife</b> 100 gram ved 20°C	ca. 70 minutter	
<b>Fuldt afhærdet</b> ved 20°C	Ca. 7 døgn	
<b>Laveste hærdningstemperatur</b>	+5°C	

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luffugtighed forlænger hærdtiden.