



Mapepoxy HD-G

To-komponent, fylt epoxy for injeksjon av grøvre sprekker og oppfylling av hulrom



BRUKSOMRÅDE

- Epoxy oppfylling bak betong eller stålkledning (lining).
- Monolittisk liming av grøvre sprekker og riss i betongkonstruksjoner.
- Injeksjonsepoxy der det er behov for høy densitet og lang brukstid.

TEKNISKE EGENSKAPER

Mapepoxy HD-G er en tokomponent løsemiddelfri epoksy. Komponent A (base) og Komponent B (herder) må blandes før produktet brukes.

Mapepoxy HD-G har en spesiell formulering som bidrar til høy kapillær aktivitet og hefter svært godt til betong og stål.

Mapepoxy HD-G har svært høy mekanisk styrke og hefter godt til betong, også når det er fukt tilstede.

Mapepoxy HD-G herder uten noe form for svinn og er vannett etter herding.

RETNINGSLINJER FOR BRUK

Blanding av produktet

Komponent A og B bør ha en temperatur på minimum +15°C når de blandes. Komponent B helles i Komponent A og blandes med drill og visp på lav hastighet i ca. 3 minutter, inntil blandingen helt homogen.

Produktet skal ikke tynnes!

Påføring

Betongen bør være fast, ren og fri for forurensning. For optimal heft bør betongen være tørr, men litt fuktinnhold

(mørk betong) kan aksepteres i de fleste tilfeller. Forskalingen må klargjøres slik at denne er helt tett. På grunn av lav viskositet er risikoen for lekkasje mye større enn ved oppfylling med sementbaserte produkter. **Mapepoxy HD-G** har meget god heft til de fleste flater, forskaling som skal fjernes i etterkant må være behandlet med voks (f.eks. turtle wax) e.l. Produktet plasseres ved å helle det i forma eller det kan benyttes pumpeutstyr.

Bruks- og herdetid tiden er avhengig av temperaturen på materialet, omgivelsene og volumet som skal fylles opp.

Oppfylling bak stålkledning

I forbindelse med design og montering av kledning må nødvendig forbehandling av underlag, både stål og betong vurderes for å sikre optimal heft og ytelse for **Mapepoxy HD-G**.

Heft til betong

Betongen bør være fast, ren og fri for forurensning. For optimal heft bør betongen være tørr, men litt fuktinnhold (mørk betong) kan aksepteres i de fleste tilfeller. Forskalingen må klargjøres slik at denne er helt tett. På grunn av lav viskositet er risikoen for lekkasje mye større enn ved oppfylling med sementbaserte produkter. **Mapepoxy HD-G** har meget god heft til de fleste flater, forskaling som skal fjernes i etterkant må være behandlet med voks (f.eks. turtle wax) e.l. Produktet plasseres ved å helle det i forma eller det kan benyttes pumpeutstyr.

TEKNISKE DATA (typiske verdier)

PRODUKT DETALJER	Komponent A	Komponent B
Farge:	gulaktig	brun
Type:	tungtflytende væske	flytende
Densitet (g/cm ³):	2,15	1,07
Brookfield viskositet ved +23°C (mPa•s):	16 700	385
PÅFØRINGS DATA		
Blandingsforhold:	5:1 component A: component B	
Farge på blanding:	gulaktig	
Konsistens på blandingen:	flytende	
Densitet for blandingen (kg/m ³):	ca. 1 780	
Brookfield viskositet for blandingen (mPa•s):	ca. 1 780	
Brukstemperatur:	+5°C - 30°C	
Potlife (EN 9514 (25-40°C)):	52 minutter	
	+5 °C	+20 °C
Geltid:	1112 minutter	419 minutter
Utherdet etter:	7 dager	
EGENSKAPER (7 dager ved + 23 og 50 % R.H)		
Trykkfasthet (EN 12196):	67 N/mm ²	
Strekkfasthet:	ca. 21 N/mm ²	
Utherdingstid:	7 dager	
Skjærfasthet (Sintef intern testmetode):	ca. 17,2 N/mm ²	
Bruddforlengelse:	> 3,2 %	
E-modul (i trykksone) (EN 13412):	ca. 2,5 GPa	
E-modul (i strekksone) (EN 13412):	ca. 1,4 GPa	
Hefffasthet til betong (EN 1542):	> 4.2 N/mm ² (100% brudd i betong)	
Hefffasthet til ubehandlet stål (EN 1542):	> 3,8 N/mm ²	
Hefffasthet til sandblåst stål (EN 1542):	> 5,6 N/mm ²	
Glasstemperatur:	50°C	
Kjemikaliebestandighet (ISO EN 2812 tested at + 40°C):	ingen påvirkning	
	Crude oil	ingen påvirkning
	Sjøvann	ingen påvirkning
Hefffasthet etter fukt/tørke sykluser (EN12618-2):	Tilfredsstiller krav > 3,0 N/mm ² (kohesivt brudd i underlaget)	
Kompatibilitet med betong (EN12618-2):	Tilfredsstiller krav > 3,0 N/mm ² (kohesivt brudd i underlaget)	

Bruks- og herdetid tiden er avhengig av temperaturen på materialet, omgivelsene og volumet som skal fylles opp.

Heft til stål

Ståloverflaten skal være ren og fri for løse korrosjonsprodukter. Hefteegenskaper for **Mapepoxy HD-G** vil variere i forhold til forbehandling av stålliner. For optimal heft anbefales sandblåsing.

Dersom redusert heft kan aksepteres er metoder som høytrykksspyling, stålbørsting o.l. aktuelle. I disse tilfellene er det viktig å evaluere ytelsen til oppfyllingsmaterialet.

Mapepoxy HD-G har lav viskositet og det er derfor viktig at stålkledning monteres uten defekter som vil forårsake lekkasjer. Lokale reparasjoner før oppfylling med **Mapepoxy HD-G** kan gjøres med **Adesilex PG-1** eller **Adesilex PG-2**. Reparasjonene må herde i minst 24 timer før oppfylling med **Mapepoxy HD-G** starter.

Injeksjon

Start injeksjonen på laveste nippel umiddelbart etter blanding. **Mapepoxy HD-G** pumpes inn med lavt trykk helt til materialet flyter ut i ovenforliggende injeksjonsnippel. Steng av første nippel og flytt oppover. På denne måten fylles sprekken fra bunnen og luft evakueres suksessivt etter hvert som man beveger seg oppover. Horisontalt nedadrettede riss kan fylles fra toppen. **Mapepoxy HD-G** er tilpasset grovre sprekker og riss, men vil også ha god penetrasjon i finere riss/sprekker.

Det er ikke noen spesielle krav til injeksjonsutstyr, de fleste kommersielt tilgjengelige pumper kan benyttes.

Rengjøring

Verktøy og utstyr må rengjøres umiddelbart etter bruk med **Spesialtynner**, ethanol eller annet egnet rengjøringsmiddel for epoxy. Når produktet har herdet kan det kun fjernes mekanisk. Kjør litt hydraulikkolje gjennom pumpa etter rengjøring med **Spesialtynner**.

FORBRUK

Ca. 1,8 kg/liter blandet epoksy.

EMBALLASJE

30 kg sett:

Komponent A= 25 kg, komponent B= 5 kg.

18 kg sett:

Komponent A= 15 kg, komponent B= 3 kg.

LAGRING

Produktet endrer ikke egenskaper de første 24 månedene dersom det er lagret mellom +5 og +30°C i uåpnet originalemballasje.

SIKKERHETSINSTRUKSJONER FOR KLARGJØRING OG BRUKE

Mapepoxy HD-G komponent A kan irritere øyne og hud, og både komponent A og B kan forårsake allergiske reaksjoner hvis de kommer i kontakt med hud hos de som er disponerte. Videre er **Mapepoxy HD-G** komponent B etsende og kan forårsake brannskader. Produktet inneholder lav-molekylær epoksy harpisk som kan forårsake allergi hvis krysskontaminering oppstår med andre epoksyforbindelser. Ved påføring av produktet anbefaler vi å bruke hansker og briller samt ta vanlige forhåndsregler for bruk av kjemiske produkter. Hvis produktet kommer i kontakt med øyne eller hud, vask umiddelbart med store mengder vann og kontakt lege.

Mapepoxy HD-G komponent A og B er skadelig for vannlevende organismer og må ikke spres i miljøet.

For mer utfyllende informasjon vedrørende sikker håndtering av våre produkter, vennligst se vår siste utgave av sikkerhetsdatablad for produktene.

PRODUKT FOR PROFESJONELT BRUK!

MERK

De tekniske anbefalinger og detaljer som fremkommer i denne produktbeskrivelse representerer vår nåværende kunnskap og erfaring om produktet. All ovenstående informasjon må likevel bli betraktet som retningsgivende og gjenstand for vurdering. Enhver som benytter produktet må på forhånd forsikre seg om at produktet er egnet for tilsiktet anvendelse. Brukeren står selv ansvarlig dersom produktet blir benyttet til andre formål enn anbefalt, eller ved feilaktig utførelse.

Vennligst referer til siste oppdaterte versjon av teknisk datablad som finnes tilgjengelig på vår webside www.mapei.no

Alle referanser for produktet er tilgjengelige på forespørsel og på vår hjemmeside www.mapei.no



10046-09-2015 (NO)

Any reproduction of texts, photos and illustrations published here is prohibited and subject to prosecution