



IR PUR 2K 150

Résine d'injection flexible bi-composante polyuréthane



Disponibilité		
Nombre/palette	300	
Unités de conditionnement	1 kg	7,75 kg
Type de conditionnement	Bidon de métal	Bidon de métal
Clé de fermeture	01	08
Art. n°		
6871	■	■

Consommation

Dépend de la teneur en humidité dans les joints

Domaines d'application



- Etanchéité des fissures humides et aquifères
- Injecter les joints de construction
- Etanchéité élastique des fissures

Propriétés

- Etanchéité élastique
- Bonne adhérence aux flancs
- Total solid (conformément à la méthode de test de la chimie du bâtiment allemande)

Caractéristiques techniques

■ Lors de la livraison

	Composant A	Composant B	Mélange
Densité (20 °C)	0,98 g/cm ³	1,1 g/cm ³	
Viscosité (12 °C)			240 mPa s
Viscosité (23 °C)			150 mPa s

■ Après réaction

Résistance au déchirement	0,2 N/mm ²
Elongation à la rupture	40 %
Densité	> 2 bar

Les valeurs ci-dessus sont des données caractéristiques typiques du produit et ne peuvent pas être considérées comme spécifications du produit.



Attestations

- Geprüft nach ZTV-Ing
- BASt-gelistet
- KTW-Empfehlung D1

Produits du système

- IH-Set 30 (6874)
- IR PUR 2K rapid (6876)
- Solvant V 101 (0978)
- Epoxy MT 100 (0936)
- Add TX (0942)

Préparation du travail

■ Exigences du support

Les flancs des fissures doivent être stables, solides, exempts de pièces détachées, de croûtes, de graisses et d'autres substances qui peuvent influencer le fonctionnement du produit de manière négative.

Les flancs des fissures doivent au moins être humides.

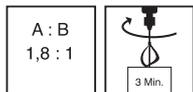
Préhumidifier les flancs secs des fissures avec des buses

■ Traitement préliminaire

Le cas échéant, boucher les fissures.

Utiliser des buses (Packer) adéquates.

Préparation



■ Emballage en kit

Ajouter l'intégralité du durcisseur B au liant A.

Mélanger avec un mélangeur électrique lent adapté (env. 300 - 400 tours / minute).

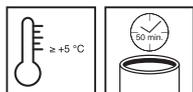
Respecter une durée minimale de mélange de 3 minutes.

Une formation de stries témoigne d'un mélange insuffisant.

Transvaser dans un autre récipient puis mélanger de nouveau soigneusement.

Rapport de mélange (A:B) 1,8 : 1 parts en poids

Mise en oeuvre



Produit réservé à l'usage des professionnels!

■ Directives

Température du matériel, de l'air et du support: au moins 5°C

■ Température de traitement (+20 °C)

env. 50 min.

Injecter le matériel d'injection en utilisant la technique d'injection adéquate, c'est-à-dire de haut en bas.

Éliminer la buse (Packer), le cas échéant fermer le trou de forage.

Applications

Analyser la condition du bâtiment avant l'injection.

Adapter la pression d'injection à l'élément de construction.

Effectuer l'injection ultérieure dans le temps de traitement.

Éliminer régulièrement le film qui apparaît sur le produit à cause de l'humidité de l'air. Il est interdit de le mélanger avec le reste du produit.

Des températures plus élevées réduisent ces durées, des températures plus basses les prolongent.

Remarques

Sauf indication contraire, les valeurs et consommations indiquées ont été déterminées en conditions de laboratoire (+20°C). Lors de la mise en œuvre sur le chantier, elles peuvent varier sensiblement.



Eviter l'humidité de condensation dans la machine d'injection.
 Vider complètement la machine d'injection après le travail et il faut la nettoyer soigneusement.
 Prendre en considération les fiches techniques en vigueur.

Outils / nettoyage

Matériel d'injection, presse à main, matériel de mélange approprié, marteau à percussion

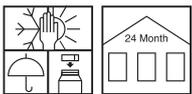
Consulter le catalogue d'outillage Remmers pour des informations plus détaillées.
 Aussitôt après utilisation, nettoyer les outils et les éventuelles taches fraîches avec le Diluant V 101.
 Lors du nettoyage, respecter les réglementations relatives à l'élimination et les mesures de sécurité.

Outils Remmers

- Mélangeur breveté (4747)
- Tuyau de pression avec tête de préhension (4371)
- Injecteur lamellé à enfoncer progressif (4527)
- Outil de pose 6,4 mm (4533)
- Injecteur à coller avec buse en forme conique (4528)
- Klebfix (4534)
- Injecteur en acier (4529)
- Stahlpacker (4530)
- Stahlpacker (4531)
- Injecteur journalier (4532)
- Tête de préhension (4037)
- Presse manuelle HD (4043)
- Presse manuelle HD avec manomètre (4035)
- Bouchons (4372)

Stockage / Conservation

Minimum 24 mois au frais, au sec et à l'abri du gel, en emballages d'origine non ouverts.



Sécurité / réglementation

Pour détails concernant la sécurité lors du transport, le stockage et la manipulation, ainsi que l'élimination et l'écologie, voir la Fiche de données de Sécurité en vigueur.

Elimination

Les résidus de produits plus importants doivent être éliminés dans leur emballage d'origine conformément à la réglementation en vigueur. Les emballages entièrement vides doivent être recyclés. Ne pas jeter avec les ordures ménagères. Ne pas jeter à l'égout. Ne pas déverser dans les égouts.

Déclaration de performances

- **Déclaration de performance**



Marquage CE



0761

Remmers BVBA

Bouwelven 19 - 2280 Grobbendonk

15

GBIII 087_2

EN 1504-5:2004

6871

Liquide pour l'injection de béton

U (D1) W (2) (1/2/3) (5/30)

Adhérence:	env. 0,6 N/mm ²
Elasticité:	> 10 %
Etanche:	D1
Transition vitreuse:	< - 40 °C
Durabilité:	rupture adhésive dans le béton
Comportement en résistance à la corrosion:	on part du principe qu'il n'y a pas de corrosion.

Les indications contenues dans cette fiche technique tiennent compte des techniques et procédés les plus modernes.

L'utilisation du produit n'étant pas sous notre contrôle, ces indications n'engagent pas la responsabilité du fabricant ni du distributeur.

Vous disposez des conditions générales de vente. Si vous ne les avez plus, vous pouvez demander un nouveau exemplaire, vu que nous livrons seulement sous ces conditions.