

BRAWO HT

Zweikomponenten-Epoxidharz zum Tränken von Schlauchlinern zur Sanierung von Abwasserleitungen

Produkteigenschaften

- Niedrigviskoses Epoxidharz für die Instandsetzung von ständig durchfeuchteten, abwasserberührten Bauteilen
- Hohe Wärmeformbeständigkeit (Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT) > 93°C nach DIN 75-2)
- Hohe Festigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Säuren und Laugen
- Auch auf feuchten Untergründen (Abwasserrohren) einsetzbar
- Gute Haftung auf Beton, Metall, Ziegel und Keramik
- Physiologisch unbedenklich (nach vollständiger Aushärtung)
- Brandverhalten mindestens normalentflammbar B2 (gemäß DIN 4102)

Anwendungsgebiete

- Tränken bzw. Imprägnieren von Textilien zur Sanierung von Abwasserleitungen
- Instandsetzung von defekten Leitungen und Kanälen
- Sanierung von Leitungen mit hoher thermischer Belastung
- Sanierung von Leitungen innerhalb von Gebäuden

Verarbeitungshinweise

<p>Untergrundvorbereitung</p> <p>Der Untergrund sollte sauber und frei von losen Teilen, Staub, Öl, Fetten oder sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein.</p> <p>Er kann trocken oder feucht sein. Die Unterlage sollte tragfähig sein und die allgemein geforderte Abreißfestigkeit von mind. 1,5 N/mm² aufweisen.</p> <p>Mischen</p> <p>Stamm- und Härterkomponente sind sorgfältig unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte homogen miteinander zu vermischen. Alternativ können auch geeignete Harzmisch- und Dosieranlagen verwendet werden.</p> <p>Das vorgeschriebene Mischungsverhältnis ist zu beachten.</p> <p>Eine vollständige Entleerung der Gebinde ist aus ökologischen Gründen erforderlich.</p>	<p>Verarbeitung</p> <p>Der Auftrag bzw. die Verarbeitung von BRAWO-Harzen erfolgt im Tränk- bzw. Imprägnierverfahren.</p> <p>Das zu tränkende Textil muss trocken sein, da sonst eine innige Benetzung der Textilfasern nicht möglich ist. Dies kann zu Festigkeitsverlusten führen.</p> <p>Vor Beginn des Installationsvorgangs ist dafür zu sorgen, dass während des Installationsvorgangs kein Wasserfluss in den Sanierungsbereich stattfindet.</p> <p>Sicherheit</p> <p>Es sind die im Umgang mit Reaktionsharzen üblichen Verhaltensregeln zu beachten. Bei der Verarbeitung sollten geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille / Gesichtsschutz getragen werden. Die Sicherheitsratschläge / Gefahrenhinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern sind unbedingt zu befolgen.</p>
--	--

Technische Eigenschaften BRAWO HT

(wenn keine gesonderten Angaben gemacht werden, beziehen sich alle Werte auf + 23° C und 50 % rel. Luftfeuchte)

Kenngroße	Einheit	Wert	Bemerkungen
Basis / Anzahl der Komponenten		Epoxidharz / zwei	
Mischungsverhältnis	Masseteile	5 : 1	Komponente A : Komponente B
Dichte (Mischung)	kg / l	1,32	
Topfzeit im 100 g Ansatz	Minuten	45 (±6)	Ansatz im PE-Becher Materialtemperaturanstieg von +22°C auf +40°C Materialtemperatur: +18°C Lufttemperatur: +22°C
Gebindeverarbeitungszeit 12 kg	Minuten	ca. 35	bei +15°C Material-/ Lufttemperatur bis Temperaturanstieg auf +40°C
Verarbeitungszeit des getränkten, der Länge nach ausgelegten Textils	Minuten	ca. 70	bei +20°C Lufttemperatur
Aushärtezeit des getränkten Textils bis zur Absenkung des Aufstelldruckes	Stunden Minuten Minuten	ca. 18 ca. 140 ca. 80	bei +15°C bei +50°C bei +70°C (HDT > 93°C)
Verbrauch	l * mm / m²	i.d.R. 0,95	abhängig von Dichte und Dicke des eingesetzten Textils bzw. Filzes
Chemisch voll belastbar bei Warmaushärtung nach	Tage	ca. 7	
Verarbeitungsbedingungen	°C	+5 bis +30	Luft- und Untergrundtemperatur

Produktmerkmale BRAWO HT

Farbe	grün
Reinigungsmittel	MC-Reinigungsmittel U
Lagerung	In dicht verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von +5°C bis +30°C und trockenen Bedingungen mindestens 12 Monate lagerfähig. Die Lagerung muss frostfrei erfolgen. Vor der Verarbeitung die Komponenten auf +13 °C bis +15 °C temperieren. Wir empfehlen zur Temperierung die Lagerung in einem Klimaschrank.
Gebindeentsorgung	Restlos entleerte Gebinde können dem Recycling zugeführt werden. Komponentenreste im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen und ausgehärten. Ausgehärtetes Harz und Liner können als Restmüll entsorgt werden (Abfallschlüssel AVV200301, gemischte Siedlungsabfälle). Einzelkomponenten müssen als Sondermüll einer geeigneten Entsorgung zugeführt werden.

BRAWOLINER® - Karl Otto Braun GmbH & Co. KG

Blechhammerweg 13-17 | 67659 Kaiserslautern | Telephone +49 631 20561-100 |

Fax +49 631 20561-222 | email info@brawoliner.com

Sicherheitshinweise:

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeitintervalle. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturveränderung um 10° C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der benannten Intervalle. Beide Komponenten sind gemäß Gefahrenstoffverordnung kennzeichnungspflichtig. Die Hinweise und Ratschläge auf den Liefergebinden sind bei der Verarbeitung zu beachten. Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern.

Anmerkung: Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Unsere Angaben beziehen sich auf die allgemein anerkannten Regeln der Technik, die auch bei der Ausführung zu beachten sind. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit dieser Angaben im Rahmen unserer Verkaufs-, und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Stand: 08/2018