

BRAWO® III

Zweikomponenten-Epoxidharz zum Tränken von Schlauchlinern zur Sanierung von Abwasserleitungen

Produkteigenschaften

- Niedrigviskoses Epoxidharz für die Instandsetzung von ständig durchfeuchteten, abwasserberührten Bauteilen
- 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)

Anwendungsgebiete

- Tränken bzw. Imprägnieren von Textilien zur Sanierung von Abwasserleitungen
- Instandsetzung von defekten Leitungen und Kanälen

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund sollte sauber und frei von losen Teilen, Staub, Öl, Fetten oder sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein.

Er kann trocken oder feucht sein. Die Unterlage sollte tragfähig sein und die allgemein geforderte Abreißfestigkeit von mind. 1,5 N/mm² aufweisen.

Mischen

Stamm- und Härterkomponente sind sorgfältig unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte homogen miteinander zu vermischen. Alternativ können auch geeignete Harzmisch- und Dosieranlagen verwendet werden.

Das vorgeschriebene Mischungsverhältnis ist zu beachten.

Eine vollständige Entleerung der Gebinde ist aus ökologischen Gründen erforderlich.

Verarbeitung

Der Auftrag bzw. die Verarbeitung von BRAWO-Harzen erfolgt im Tränk- bzw. Imprägnierverfahren.

Das zu tränkende Textil muss trocken sein, da sonst eine innige Benetzung der Textilfasern nicht möglich ist. Dies kann zu Festigkeitsverlusten führen.

Vor Beginn des Installationsvorgangs ist dafür zu sorgen, dass während des Installationsvorgangs kein Wasserfluss in den Sanierungsbereich stattfindet.

Sicherheit

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.

Technische Eigenschaften BRAWO® III

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

Kenngröße	Einheit	Wert	Bemerkungen
Basis / Anzahl der Komponenten		Epoxidharz / zwei	
Mischungsverhältnis	Masseteile	3 : 1	Komponente A : Komponente B
Dichte (Mischung)	kg / l	1,1	
Topfzeit im 100 g Ansatz	Minuten	58 (±6)	Ansatz im PE-Becher Materialtemperaturanstieg von +22°C auf +40°C Materialtemperatur: +18°C Lufttemperatur: +22°C
Gebindeverarbeitungszeit 10 kg	Minuten	ca. 60	bei +15°C Material-/ Lufttemperatur bis Temperaturanstieg auf +40°C
Verarbeitungszeit des getränkten, der Länge nach ausgelegten Textils	Stunden	ca. 3,5	bei +15°C
Aushärtezeit des getränkten Textils bis zur Absenkung des Aufstelldruckes	Stunden	ca. 24 ca. 36	ohne Grundwasser mit Grundwasser, bei +10°C
Aushärtezeit des getränkten Textils bei Warmaushärtung bis zur Absenkung des Aufstelldruckes	Minuten Minuten	ca. 220 ca. 140	bei +50°C bei +70°C
Verbrauch	l * mm / m ²	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® III

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.

BRAWO® SYSTEMS - KOB GmbH

Blechhammerweg 13-17 · 67659 Kaiserslautern · Deutschland

Telephone +49 631 20561-100 | Fax +49 631 20561-222 | email info@browliner.com

www.brawosystems.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: 01/2021

BRAWO® SYSTEMS - KOB GmbH

Blechhammerweg 13-17 · 67659 Kaiserslautern · Deutschland

Telephone +49 631 20561-100 | Fax +49 631 20561-222 | email info@brawoliner.com

www.brawosystems.com