

## ● PTE 2400

Thermoaktives Zweikomponenten-Epoxidharz zum Tränken von Laminaten, Filzen und Teillinern in der Abwassertechnik

### Produkteigenschaften

- niedrigviskoses, hochbeständiges Zweikomponenten-Epoxidharz
- gute Temperaturbeständigkeit
- hohe Beständigkeit gegen Säuren und Laugen
- auf feuchten und mineralischen Untergründen (z. B. Abwasserrohren) einsetzbar
- gute Haftung auf Beton, Ziegel, Keramik und Metall
- physiologisch unbedenklich (im ausgehärteten Zustand)

### Anwendungsgebiete

- zum Tränken und Einwalken in Filz- und Glasfaserstütz- und Armierungsgewebe
- zum Zwecke der Instandsetzung defekter Leitungen und Kanäle
- für die Instandsetzung von ständig durchfeuchteten Bauteilen der Abwasserwirtschaft

### Verarbeitungshinweise

#### Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss sauber und frei von allen losen Teilen, Staub, Öl, Fetten oder sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein. Er kann trocken oder feucht sein. Die Unterlage muss tragfähig sein und die allgemein geforderte Abreißfestigkeit von mind. 1,5 N / mm<sup>2</sup> aufweisen.

#### Mischen

Vor dem Vermischen der beiden Komponenten sind Stamm- und Härterkomponente durch kurzes Aufrühren in den jeweiligen Gebinden zu homogenisieren. Stamm- und Härterkomponente, die in mengenmäßig aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert werden, sind sorgfältig unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte homogen miteinander zu vermischen. Eine vollständige Entleerung der Gebinde ist zur Einhaltung des Mischungsverhältnisses unerlässlich und aus ökologischen Gründen erforderlich.

#### Verarbeitung

Die Verarbeitung von PTE 2400 erfolgt im Tränk- bzw. Einwalkverfahren. Die empfohlene Harztemperatur beim Imprägniervorgang liegt zwischen 15° und 20° C. Die zu tränkenden Gewebe und Lamine müssen trocken sein, da sonst eine innige Benetzung der Gewebefasern nicht möglich ist. Dies kann zu Festigkeitsverlusten des Liners bzw. zu Aushärtstörungen führen. Die Aushärtung erfolgt zu einem definierten Zeitpunkt durch geeignete Wärmezufuhr von mind. + 60° C bis max. + 90° C (z.B. mit heißem Wasser). Vor dem Einzieh- bzw. Inversionsvorgang des getränkten Liners sind die Seitenzuläufe abzusperren bzw. Infiltrationen mit geeigneten Mitteln (Setzen von Kurzlinern) abzudichten.

## Technische Eigenschaften PTE 2400

Kenngröße	Einheit	Wert	Bemerkungen
Mischungsverhältnis	Volumenteile Gewichtsteile	100 : 44 100 : 42	Stamm und Härter
Dichte (bei 23°C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit)	g/cm <sup>3</sup>	1,25 1,20 1,08	Stamm Härter Mischung
Viskosität (bei 23°C)	mPas	ca. 9.000 ca. 150	Stamm Härter
E-Modul (ohne Liner)	N/mm <sup>2</sup>	ca. 3.700	bei 23° C und 50% rel. Luftfeuchte
Biegezugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	ca. 89	bei 23° C und 50% rel. Luftfeuchte
Druckfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	ca. 135	bei 23° C und 50% rel. Luftfeuchte
Verarbeitungszeit des getränkten, der Länge nach ausgelegten Gewebes	Stunden	ca. 8 - 10	bei 10 – 20° C
Verbrauch	kg/mm/m <sup>2</sup>	ca. 1,2	abhängig von Dichte des eingesetzten Gewebes bzw. Laminats
Aushärtung bei 80°C nach 3 Stunden	Buchholzhärte Shore D	ca. 75 ca. 82	(10 mm dicker Film) (10 mm dicker Film)
Verarbeitungstemperatur	° C	> +10 < +30° C	Luft- und Untergrundtemperaturen

## Produktmerkmale PTE 2000/2200

Basis	Epoxidharz		
Anzahl der Komponenten Farbe	2 hellblau		
Reinigungsmittel	pmt U		
Lagerung (unvermischt)	Die dicht verschlossenen Originalgebinde sind bei kühlen (unter + 20° C) und trockenen Bedingungen mindestens 12 Monate lagerfähig. Damit eine ausreichende Verarbeitung gewährleistet ist, nicht zu kühl lagern.		
Gebindeentsorgung	Gebinde restlos entleeren.		

Die endgültige Durchhärtung des getränkten Laminats ist anhand eines Kontrollmusters zu überprüfen, welches unter gleichen Härtungsbedingungen wie der eingebaute Schlauch zu lagern ist (z.B. Schachtsohle).

### 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.

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.