

# MasterInject 1777

**Wysoce elastyczna, szybko utwardzalna, akrylowa żywica iniekcyjna o niskiej lepkości do uszczelniania, naprawy spoin i iniekcji kurtynowej betonu i zaprawy murarskiej**

## OPIS

Wyrób MasterInject 1777 to rozpuszczalna w wodzie trzyskładnikowa akrylowa żywica iniekcyjna o niskiej lepkości charakteryzująca się szybkim czasem utwardzania i doskonałą elastycznością. Służy do niskociśnieniowych iniekcji betonu i zaprawy murarskiej w celu naprawy złączy oraz przy iniekcjach kurtynowych. Wyrób MasterInject 1777 może być stosowany w obszarach wilgotnych; tworzy elastyczne tworzywo sztuczne, które jest wytrzymałe na ciśnienie wody do 7 bar (przy stosowaniu z wyrobem 1778). Ze względu na wysoką elastyczność może w ograniczonym stopniu kompensować przemieszczenia pęknięć. Nawet po suchych okresach wyrób zachowuje doskonale właściwości w zakresie pęcznienia.

Wyrób MasterInject 1777 nie stwarza zagrożenia przy kontakcie z wodami gruntowymi i nie emituje niebezpiecznych substancji. Nie jest agresywny względem bitumu, ograniczników wody z PCW, betonu oraz stali zbrojeniowej.

Opcjonalnie: W celu zwiększenia elastyczności, trwałości oraz adhezji można zamienić wodę na ciekłą, polimerową substancję dyspersyjną MasterInject 1778.


## ZAKRES ZASTOSOWAŃ

- Beton i zaprawy murarskie
- Zastosowania wewnętrzne i zewnętrzne
- Uszczelnianie pęknięć
- Iniekcja kurtynowa
- Iniekcje za pomocą pakerów i węży
- Iniekcja do obszarów wilgotnych lub z wodą stojącą

## CHARAKTERYSTYKA I KORZYŚCI

- Bardzo niska lepkość gwarantuje doskonałą penetrację drobnych szczelin.
- Szybki proces utwardzania pozwala na szybką realizację projektów polegających na zapewnieniu wodoszczelności.
- Elastyczność oraz dobre właściwości w zakresie pęcznienia zapewniają ograniczoną kompensację przemieszczeń itp.
- Tolerancja wilgoci zapewnia dobre wiązanie z wilgotnymi podłożami.
- Regulowany czas żelowania pozwala na dostosowywanie rozwiązań na miejscu iniekcji.

- Niemiecki certyfikat zgodności z wodą pitną (KTW), brak szkodliwości dla wód gruntowych.
- Nie zawiera rozpuszczalników.

	
<b>BASF Bautechnik GmbH</b> <b>Dr.-Albert-Frank-Str. 32</b> <b>D-83308 Trostberg</b>	
13 DE0208/01	
<b>EN 1504-5</b>	
Wyrób do iniekcji betonu EN 1504-5, metoda 1.5 U (S2) W (1) (1/2/3) (5/40)	
Wodoszczelność	Wodoszczelność przy $7 \cdot 10^5$ Pa $\leq 60$ mPas
Lepkość	Zaliczone
Odporność na korozję	Suszenie na powietrzu: ok. -15%
Zmiana objętości/masy przy suszeniu na powietrzu i zanurzeniu w wodzie	Zanurzenie w wodzie: ok. +40%
Czułość na wodę	Zaliczone
Czułość na cykle nawadniania/osuszania	Zaliczone
Trwałość (zgodność z betonem)	Zaliczone
Substancje niebezpieczne	Spełnia wymogi pkt 5.4 (EN 1504-5)

**Uwaga:** Oznaczenie CE dotyczy mieszaniny wyrobów MasterInject 1777 oraz MasterInject 1778.

## SPOSÓB NAKŁADANIA

Nakładanie żywicy iniekcyjnej o niskiej lepkości jest trudną operacją wymagającą odpowiedniego przeszkolenia. Ponieważ warunki lokalne oraz wymagania robocze mogą być bardzo różne, należy wykonać stosowne uzgodnienia między osobą nakładającą środek

# MasterInject 1777

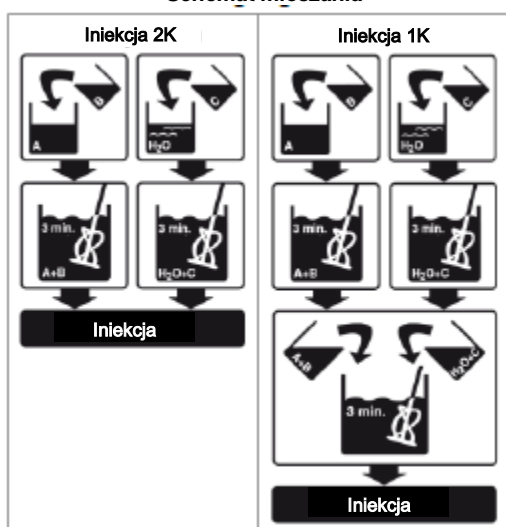
**Wysoce elastyczna, szybkoztwardzalna, akrylowa żywica iniekcyjna o niskiej lepkości do uszczelniania, naprawy złączy i iniekcji kurtynowej betonu i zaprawy murarskiej**

a klientem/inżynierem nadzorującym.

## (a) Mieszanie

Wyrób MasterInject 1776 jest dostarczany w postaci trzech odrębnych składników, które należy mieszać ze sobą w ramach wieloetapowego procesu.

**Schemat mieszania**



Dodać składnik B do składnika A, całkowicie opróżniając opakowanie składnika B i mieszać intensywnie przez około 3 minuty za pomocą odpowiedniego mieszadła mechanicznego. Wlać 20,5 litra wody wodociągowej do osobnego pojemnika, dobrać ilość proszku-akceleratora (składnik C) (zob. tabela czasów otwartego schnięcia) i całkowicie rozpuścić proszek w wodzie. Obie mieszanki można teraz stosować za pomocą maszyn iniekcyjnych 2K. Przy korzystaniu z maszyn iniekcyjnych 2K zmieszane składniki należy wykorzystać w ciągu 5 godzin od wymieszania.

UWAGA: W przypadku maszyn iniekcyjnych 1K należy zadbać, aby czas otwartego schnięcia był odpowiednio długi. Następnie dokładnie wymieszać

dwie odrębne mieszanki i natychmiast wykorzystać. Aby rozpocząć proces utwardzania, należy zastosować co najmniej 40 g składnika C. Nie wolno przekraczać ilości 1000 g składnika Part C; jest to maksymalna ilość do przygotowania jednego zestawu wyrobu (20 kg składnika A + 0,5 kg składnika B). Ilość składnika B należy ograniczyć do 300 g w przypadku iniekcji w pobliżu stali zbrojeniowej.

## c) Nakładanie

Przed rozpoczęciem iniekcji należy sprawdzić (za pomocą sprężonego powietrza) szczelność dopasowania i uszczelnienia oraz drożność iniektorów. Sprzęt i pojemniki muszą być suche.

Włóż mieszankę MasterInject 1776 za pomocą odpowiedniego sprzętu do iniekcji pod niskim ciśnieniem. Czas otwartego schnięcia wyrobu należy dobrać odpowiednio do procesu, stosowanej maszyny oraz czasu nakładania. W przypadku maszyn iniekcyjnych 1K zaleca się stosować niewielkie ilości wymieszanego wyrobu, aby zapewnić pełne wykorzystanie materiału.

## Naprawa złączy (wypełnionych wodą)

Wyrób MasterInject 1777 w połączeniu z wyrobem 1778 doskonale nadają się do naprawy złączy kompensacyjnych, które są narażone na ciągłe przedostawanie się wody. Usunąć z uszkodzonego złącza nadmiar materiału, zanieczyszczenia i inne substancje, które mogą utrudniać adhezję żelu iniekcyjnego. Przesunąć profile złącza (EPDM lub SBR) do złącza, aby tymczasowo zatrzymać przedostawanie się wody i zapewnić podparcie dla żelu iniekcyjnego. Umieścić pakery na profilu złącza. Wymieszać dwa składniki A i B wyrobu MasterInject 1777 oraz oddzielnie wyrób MasterInject 1778 ze składnikiem C wyrobu 1777 i pozostawić na czas otwartego schnięcia wynoszący około 2 minuty. Wstrzyknąć materiał za pomocą pakerów i sprawdzić, czy do złącza wstrzyknięto wystarczającą ilość materiału (korzystając z pompy iniekcyjnej 2K).

## Iniekcja kurtynowa:

W przypadku iniekcji kurtynowej należy dobrać minimalny czas otwartego schnięcia na poziomie od 4 do 6 minut, aby zapewnić prawidłowe saturację podłoża. Upewnić się, że wywiercono odpowiednią ilość otworów wystarczającą do uzyskania kurtyny na całym obszarze.

# MasterInject 1777

**Wysoce elastyczna, szybkoztwardzalna, akrylowa żywica iniekcyjna o niskiej lepkości do uszczelniania, naprawy złączy i iniekcji kurtynowej betonu i zaprawy murarskiej**

Wstrzyknąć materiał za pomocą odpowiedniej maszyny iniekcyjnej 2K z zewnętrzną pompą płuczącą (zalecenie dotyczące urządzenia można uzyskać od lokalnego przedstawiciela firmy Master Builders Solutions).

## KRYCIE

1,16 kg/litr

## WYKOŃCZENIE I CZYSZCZENIE

Narzędzia i mieszadło należy niezwłocznie po użyciu dokładnie umyć wodą z mydłem. Jeśli wyrób został utwardzony, urządzenia należy umieścić w wodzie. Spowoduje to spęcznienie żywicy i umożliwi oczyszczenie narzędzi.

## UTWARDZANIE

W zależności od wykorzystanej ilości składnika C oraz temperatury otoczenia pełne utwardzenie uzyskuje się po 1 do 10 minutach.

## CZAS NAKŁADANIA

W części z danymi znajduje się tabela czasu otwartego schnięcia.

## OPAKOWANIE

Wyrób MasterInject 1777 jest dostępny w opakowaniach o masie 21,5 kg.

Składnik A: 20,0 kg

Składnik B: 0,5 kg

Składnik C: 1,0 kg

## PRZECHOWYWANIE

Przed użyciem przechowywać w temperaturze otoczenia, z dala od bezpośredniego działania promieni słonecznych, w chłodnych i suchych warunkach magazynowych, ponad poziomem gruntu na paletach chronionych przed deszczem.

## OKRES PRZECHOWYWANIA

12 miesięcy w wyżej opisanych warunkach przechowywania.

## WAŻNE WSKAZÓWKI

- Projekt i nakładanie powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowany i kompetentny personel.
- Nie stosować wyrobu w temperaturach poniżej +5°C i powyżej +40 °C. W przypadku korzystania z niewielkich ilości wyrobu należy sprawdzić proporcje przy sporządzaniu mieszanin częściowych. Nie dodawać żadnych innych substancji, które mogą wpływać na właściwości produktu. W przypadku wysokich temperatur otoczenia wyrób należy przechowywać w wentylowanym pomieszczeniu i chronić go przed działaniem promieni słonecznych.
- Przy nakładaniu tego wyrobu należy obowiązkowo stosować urządzenia ochrony osobistej i odzież ochronną. Szczegółowe informacje znajdują się w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznych (MSDS).
- Nie dodawać żadnych innych substancji, które mogą wpływać na właściwości produktu.

## OBCHODZENIE SIĘ Z PRODUKTEM I TRANSPORT

Podczas używania tego produktu należy stosować zwykłe środki zapobiegawcze dotyczące obchodzenia się z produktami chemicznymi, tj. nie należy na przykład jeść, palić i pić w trakcie pracy oraz należy umyć ręce podczas przerw lub po zakończeniu pracy. Dokładne informacje dotyczące bezpieczeństwa w zakresie obchodzenia się z tym produktem i jego transportu znajdują się w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznych (MSDS). W celu uzyskania pełnych informacji na temat bezpieczeństwa i higieny tego produktu należy zapoznać się z odpowiednią kartą charakterystyki w zakresie bezpieczeństwa i higieny.

Utylizację produktu i pojemnika należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującym prawem miejscowym. Odpowiedzialność w tym zakresie spoczywa na właścicielu wyrobu.

# MasterInject 1777

Wysoce elastyczna, szybko utwardzalna, akrylowa żywica elastyczna o niskiej lepkości do uszczelniania, naprawy spoin i iniekcji kurtynowej betonu i zaprawy murarskiej

Dane produktu						
Parametr	Norma			Dane	Jednostka	
Baza chemiczna	-			Akrylowa	-	
Kolor	-			Przezroczysty	-	
Gęstość (23°C) (gotowe do użycia)	EN ISO 2811-1			1,16	g/cm <sup>3</sup>	
Lepkość (mieszaniny) 20°C	Norma zakładowa, Brookfield DV-III+, wrzeciono LV-2, 250 obr./min			4,2	mPas	
Wydłużenie przy zerwaniu	EN ISO 527-1			1000	%	
Stosunek spęczniania	Norma zakładowa (wzrost masy)			100	%	
Temperatura nakładania (otoczenie i podłoże)	-			+5 do +40	°C	
Czas otwartego schnięcia (min : s)						
Ilość akceleratora	Temperatura materiału i otoczenia					
	Składnik C	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C
40 g		24:00	07:30	05:30	03:30	02:00
200 g		02:30	01:30	01:00	00:40	00:30
600 g		01:10	00:40	00:30	00:20	00:15
1000 g		00:40	00:25	00:20	00:15	00:10

**Dystrybutor:**

**BASF Polska Sp. z o.o.**  
**Dział Master Builders Solutions**  
 ul.Kazimierza Wielkiego 58  
 32-400 Myślenice  
 tel. +48 12 372 80 00  
 fax. +48 12 372 80 10

[www.master-builders-solutions.basf.pl](http://www.master-builders-solutions.basf.pl)  
[budownictwo@basf.com](mailto:budownictwo@basf.com)

**Producent:**

**BASF Construction Chemicals**  
 c/o PCI Augsburg GmbH  
 Piccardstrasse 11  
 D-86159 Augsburg  
 Tel. +49 (0)821 5901 357  
 Fax +49 (0)821 5901 317

**Zastrzeżenie:** Ze względu na dużą zmienność warunków montażu i zastosowań naszych wyrobów informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej stanowią jedynie ogólne wytyczne dotyczące zastosowania. Informacje te są oparte na naszej obecnej wiedzy i doświadczeniu. Nie zwalniają one klienta z obowiązku starannego sprawdzenia, czy wyrób będzie odpowiedni dla danego zastosowania. Informacje o zastosowaniach, których nie wymieniono w sposób wyraźny w niniejszym dokumencie w części „Zakres zastosowań”, można uzyskać, kontaktując się z naszą linią wsparcia technicznego. Klient ponosi wyłączną odpowiedzialność za wykorzystanie wyrobu bez uprzedniej konsultacji z BASF w innych obszarach zastosowań niż podano w niniejszej karcie technicznej, a także za ewentualne szkody z tego wynikające. Wszelkie opisy, ilustracje, zdjęcia, dane, proporcje, wagi itp. podane w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianie bez uprzedzenia i nie przedstawiają właściwości wyrobów, określonych w treści umowy. Użytkownik naszych wyrobów ponosi pełną odpowiedzialność za przestrzeganie praw własności oraz istniejących przepisów ustawowych i wykonawczych. Odniesienia do nazw handlowych innych dostawców nie oznaczają ich rekomendacji i nie wykluczają wykorzystania wyrobów podobnego typu. Podane tu informacje są jedynie opisem jakości naszych wyrobów oraz usług i nie stanowią ich gwarancji. Ponosimy odpowiedzialność za niepełne lub nieprawidłowe dane zawarte w naszych kartach technicznych jedynie wówczas, gdy takie uchybienie wynika z celowego działania lub rażącego zaniedbania, bez uszczerbku dla roszczeń przysługujących na podstawie przepisów o odpowiedzialności za wyrób. ® = zarejestrowany znak towarowy grupy BASF w wielu krajach.

Karta danych technicznych wyrobu MasterInject 1777 – 3. wydanie 11.2016