

# ASODUR®-IH

## Injektionsharz

Art.-Nr. 2 05769

- lösemittelfrei
- transparent
- zweikomponentig
- beständig gegen Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Treibstoffe und Mineralstoffe sowie Frost-Tau-Wechsel

### Einsatzgebiete:

ASODUR-IH wird eingesetzt zur kraftschlüssigen Verklebung von Rissen und Fugen in Beton und Betonbauteilen. Nicht verwendbar für statisch relevante Bereiche.

### Technische Daten:

Basis:	2-komp. Epoxidharz
Standardfarbe:	transparent
Viskosität*:	ca. 380 mPas
Dichte*:	ca. 1,06 g/cm <sup>3</sup>
Mischungsverhältnis:	2 : 1 Gew.-Teile
Umgebungs- und Untergrundtemperaturen:	min. +8 °C max. +35 °C bei max. 80% rel. Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungszeit:	ca. 60 Min. bei +10 °C ca. 45 Min. bei +20 °C ca. 12 Min. bei +30 °C
Überarbeitbar*:	nach ca. 16 bis max. 24 Std.
Leicht belastbar*:	nach ca. 48 Std.
Durchgehärtet*:	nach ca. 7 Tagen
Druckfestigkeit:	ca. 79 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit:	ca. 33 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit:	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Shore-D Härte:	ca. 75
Wasseraufnahme:	max. 1,5 Gew.-%
* bei +23 °C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit	
Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen.

Lieferform:	1- und 3-kg-Gebinde Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.
Lagerung:	Frostfrei, kühl und trocken, ≥ +10 °C bis +25 °C, 18 Monate, im original verschlossenen Gebinde, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen

### Untergrund:

Folgende Kriterien sind zu erfüllen:

#### Zementgebundene Flächen

- Güte des Betons: mind. C20/25
- Güte des Estrichs: mind. EN 13813 CT-C35-F5  
Haftzugfestigkeit: ≥ 1,5 N/mm<sup>2</sup>  
Alter: mind. 28 Tage
- Güte des Putzes: mind. P IIIa/P IIIb  
Haftzugfestigkeit: ca. 0,8 N/mm<sup>2</sup>
- Restfeuchte: < 4 % (CM-Methode)

### Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die B-Komponente wird vollständig zu der A-Komponente hinzugegeben. Es ist darauf zu achten, dass der Härter restlos aus seinem Behälter herausläuft. Das Vermischen der beiden Komponenten erfolgt mit einem geeigneten Rührgerät bei ca. 300 min<sup>-1</sup> bis die Mischung homogen und schlierenfrei ist; Mischzeit ca. 3 Minuten. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang mind. +15 °C betragen. Das vermischte Material nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten! Die Masse in einen sauberen Mischeimer umtopfen und nochmals sorgfältig durchrühren.

### Verarbeitungswerkzeuge:

Handhebelpresse, Fußhebelpresse, Spritzanlagen

---

# ASODUR®-IH

## Applikationsverfahren/Verbrauch:

1. Vorhandene Risse (Rissbreite ca. 0,2 mm) im Abstand von ca. 20 cm anbohren.
2. Bohrlöcher mit ölfreier Druckluft vom Bohrmehl befreien.
3. Injektionspacker setzen.
4. Eingesetzte Packer und Risszone an der Oberfläche mit ASODUR-EK98 verdämmen.  
Streifenbreite: ca. 15 cm  
Verbrauch: ca. 300 g/m
5. Nach Erhärtung der Rissverdämmung mit entspr. Verpressgerät das gründlich vermischte ASODUR-IH einpressen.  
Verbrauch: ca. 1000 g/l
6. Nach Erhärtung des Injektionsharzes, falls erforderlich, Injektionspacker entfernen und Bohrlöcher mit ASOCRET-M30 oberflächenbündig schließen.

## Wichtige Hinweise:

- Schleifende Beanspruchungen in der Nutzung können die Beschichtungsflächen verkratzen, sichtbar besonders bei dunklen Farbtönen. Die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt. Wir empfehlen eine regelmäßige Pflege der Oberflächen mit ASO-R008 zur Instandhaltung der Oberflächengüte und Optik im Nutzungsgebrauch.
- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in Arbeitspackungen, d.h. in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden müssen Teilmengen mittels Waage abgewogen werden. Die gefüllte Komponente immer gründlich aufrühren und erst dann mit der zweiten Komponente vermischen. Dies geschieht mit einem geeigneten Rührwerk, z. B. Polyplan/Ronden-Rührkorb oder gleichwertig. Um Mischfehler auszuschließen, wird in ein sauberes Gebinde umgetopft und erneut gemischt. Die Mischgeschwindigkeit sollte ca. 300 U/Min. betragen. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Die Temperatur der Komponenten soll mindestens +15 °C betragen. Dies gilt auch für die eventuell einzumischenden Füllstoffe, z. B. Sande. Die

Zumischung der Füllstoffe erfolgt, nachdem die beiden Flüssigkomponenten vermischt wurden.

- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveaueausgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitszuschlag von 10% auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung mit bzw. durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVV 150106 entsorgt werden.
- Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung sind in der Technischen Zusatzinformation Nr. 19 „Verarbeitung von ASODUR-Produkten“ enthalten und zu beachten.

**Bitte gültiges Sicherheitsdatenblatt beachten!**

**GISCODE: RE 1**