

Häussler-Art.-Nr. 60800

KIMTEC® Hochleistungs- Injektionsmörtel

Beschreibung

KIMTEC® Hochleistungs-Injektionsmörtel auf der chemischen Basis von Polyester ist styrolfrei, geruchsarm und sehr schnell härtend. Er ist für Voll- und Hohlträger geeignet und kann auch auf feuchten Untergründen eingesetzt werden. Gegen die meisten bauüblichen Chemikalien ist KIMTEC® Hochleistungs-Injektionsmörtel beständig. Eingesetzt werden kann das Material bei ungerissenem Beton, Mauerwerk, Hohlraumsteinen und Naturstein zur Befestigung von Schwerlastdübel und Ankerstangen aus nichtrostendem Stahl.

Die fortschrittliche Verpackung von 2 Komponenten Hochleistungs- Injektionsmörtel erlaubt die Verarbeitung mit einer handelsüblichen Kartuschenpresse.

Produkteigenschaften

- Zweikomponentenmaterial
- Einfach in der Handhabung
- Keine spezielle Kartuschenpresse notwendig
- Schnell härtend
- Einsetzbar auch auf feuchten Untergründen
- Witterungs- und Alterungsbeständig
- Beständig gegen die meisten Chemikalien
- Styrolfrei
- Geruchsarm

Anwendungsgebiete

- Einsetzen von Schrauben, Schwerlastdübel, Gewindestangen und Betonstabstahl
- Zur Befestigung von Ankerstangen aus verzinktem oder nicht rostendem Stahl in den Größen M10 – M16, Treppenstufen, Fenstergitter, Maschinen, Brückengeländer, Absturzsicherungen, Sanitärgegenstände.
- Bolzen

Technische Daten

Basis	Vinylester
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +30 °C
Optimal	+20 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +80 °C
Langfristige Temperaturbelastung	+72 °C

Materialtemperatur	Verarbeitungszeit	Endfestigkeit
5 °C	20 Minuten	6 Stunden
15 °C	9 Minuten	4 Stunden
20 °C	7 Minuten	3 Stunden
30 °C	4 Minuten	1 Stunden
35 °C	2 Minuten	30 Minuten



HÄUSSLER

Linsenhof 19 · 71364 Winnenden
Tel.: 07195/589120
info@haeusler-dichtstoffe.de
www.haeussler-dichtstoffe.de

Häussler-Art.-Nr. 60800

Gewinde Ø	Bohrloch Ø	Bohrlochtiefe	Anzug Drehmoment
8 mm	10 mm	80 mm	10 Nm
10 mm	12 mm	90 mm	20 Nm
12 mm	14 mm	110 mm	40 Nm
16 mm	18 mm	125 mm	80 Nm
20 mm	22 mm	170 mm	150 Nm

Verarbeitung

Den Bohrer entsprechend dem Dübel- oder Stangendurchmesser auswählen. Die Bohrlöcher sollen ca. 2 mm größer als der Dübel oder die Stange sein die eingesetzt werden, um genügend Material zur Befestigung zu haben.

Lose Materialien und Staub entfernen und wie folgt verfahren.

Die Bohrlochöffnung ausblasen und mit einer Bürste nachreinigen. Diesen Vorgang solange wiederholen bis die Bohrung staubfrei ist. Die zur Befestigung vorgesehenen Elemente müssen sauber, trocken, Öl- und staubfrei sein.

Die Verschlusskappe an der Kartuschenspitze entfernen. Ein gelber Bügel wird sichtbar. Diesen Bügel drehen bis er sich leicht entnehmen lässt. Die Innenbehälter sind geöffnet. Den statischen Mischer auf die Kartuschenspitze aufschrauben und in die Verarbeitungspistole einlegen. Durch gleichmäßigen Zug am Dosierhebel der Kartuschenpresse, das Material dosieren.

Die erste Materialmenge die aus dem Mischer kommt, bitte entsorgen.

Nur Material zur Befestigung verwenden, welches eine gleichmäßige und homogene Farbe zeigt.

Die Bohrlochöffnung von hinten nach vorne bis zu 2/3 füllen. Das Element welches befestigt werden soll in den Injektionsmörtel einlegen.

Der vorliegende Hohlraum muss vollständig gefüllt sein. Wenn notwendig die eingelegten Elemente bis zur vollständigen Durchhärtung fixieren.

Die eingelegten Teile während der Abbindezeit nicht berühren. Nach Arbeitsende die Mischdüse abschrauben und entsorgen. Mit der Verschlusskappe die Kartusche verschließen.

Nicht unter +5°C Material-, Untergrund- und Umgebungstemperatur verarbeiten.

Lagerung und Haltbarkeit

Wir garantieren in der ungeöffneten Originalverpackung, bei einer Lagertemperatur von +5°C bis +25°C, eine Haltbarkeit von 12 Monaten.



Linsenthalde 19 · 71364 Winnenden
Tel.: 07195/589120
info@haeussler-dichtstoffe.de
www.haeussler-dichtstoffe.de

S. 2/2

Stand: 04/2023