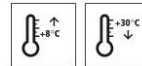


# Technisches Merkblatt

## StoJet PIH 200

PUR Injektionsharz



### Charakteristik

#### Anwendung

- zum Schließen, Abdichten und dehnbaren Füllen von Rissen im Beton
- Rissbreite:  $\geq 0,1$  mm
- Feuchtezustand des Risses gemäß EN 1504-5: trocken, feucht oder nass
- geeignet für Wasser führende Risse gemäß EN 1504-5 in Kombination mit StoJet PU VH 200
- in Wänden, Decken und Böden im Innen- und Außenbereich
- Rissfüllstoff gemäß EN 1504-5
- Rissfüllstoff gemäß DIN V 18028

#### Eigenschaften

- tiefes Eindringen in den Riss
- niedrige Viskosität
- hohe Dehnbarkeit
- Mischungsverhältnis 1 : 1 volumetrisch
- BAST-gelistet

### Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	100 - 150 mPa.s	Mischung
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	0,97 - 1,03 g/cm <sup>3</sup>	

Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.

### Untergrund

#### Anforderungen

- Rissbereich
- frei von trennend wirkenden Substanzen
  - frei von Staub

#### Vorbereitungen

- Rissbereich des Betons
- Reinigung mit einem Industriestaubsauger oder mit ölfreier Druckluft

# Technisches Merkblatt

## StoJet PIH 200

### Verarbeitung

**Verarbeitungsbedingungen** Materialtemperatur beim Mischen: min. +8 °C, max. +30 °C  
Untergrundtemperatur: min. +8 °C, max. +30 °C

**Verarbeitungstemperatur** Unterste Verarbeitungstemperatur: +8 °C  
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C

**Verarbeitungszeit** bei +8 °C: ca. 95 Minuten  
Bei +23 °C: ca. 50 Minuten  
Bei +30 °C: ca. 35 Minuten

**Mischungsverhältnis** Komponente A : Komponente B = 1 : 1 Volumenteile  
Komponente A : Komponente B = 100,0 : 120,0 Gewichtsteile  
Komponente A und Komponente B werden bereits im korrekten  
Mischungsverhältnis geliefert.

**Materialzubereitung** Benötigtes Werkzeug:  
- langsam laufendes Rührwerk (Drehzahl: max. 300 U/Min)

- 1) Komponente A aufrühren.
- 2) Komponente B vollständig zu Komponente A hinzugeben.
- 3) Die beiden Komponenten mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht.
- 4) Das Gemisch in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals mischen.

Wenn nur eine Teilmenge des Materials verwendet wird, das Gebinde schütteln,  
um das Entfeuchtungssystem zu homogenisieren.

### Applikation

Das Produkt ist Bestandteil des folgenden Systems:  
- StoConcrete Inject Pur

1. Verwendbare Packer:  
Klebpacker: StoJet K 300  
Schlag-Bohrpacker: StoJet P 210  
Bohrpacker: StoJet P 214  
Schlagpacker: StoJet P 106, StoJet P 110, StoJet P 113

2. Kleber und Verdämmmaterial: StoJet PUK

3. Schnellschäumendes PUR- Injektionsharz (nur bei Wasser führenden Rissen):  
StoJet PU VH 200

4. PUR-Injektionsharz: StoJet PIH 200

Hinweis bei Wasser führenden Rissen:

1) Den Riss mit Hilfe eines Packers mit dem schnellschäumenden StoJet PU VH  
200 vorinjizieren.

# Technisches Merkblatt

## StoJet PIH 200

2) Sobald der Wasserfluss abklingt, StoJet PIH 200 mit Hilfe desselben Packers injizieren.

Benötigte Werkzeuge:

- Bohrer
- Hammer
- Packer
- einkomponentige oder zweikomponentige Injektionsanlage für Reaktionsharze
- Nippelschlüssel

1) StoJet PIH 200 mit Hilfe eines Packers in den Riss injizieren. Weitere Informationen finden Sie in den Technischen Merkblättern der verschiedenen Packer.

Um den Riss möglichst vollständig zu füllen, StoJet PIH 200 innerhalb der Verarbeitungszeit nachinjizieren.

Hinweis zur Verarbeitung gemäß ZTV-ING:

1) Den Riss mit Hilfe eines Packers mit dem schnellschäumenden StoJet PU VH 200 vorinjizieren. Das Produkt nur im hinteren Drittel des Bauteilquerschnitts verwenden.

2) Sobald der eindringende Wasserfluss abklingt, StoJet PIH 200 mit Hilfe eines Bohrpackers in den Riss injizieren.

**Reinigung der Werkzeuge**      Werkzeuge und Injektionsanlage sofort nach Gebrauch mit StoCryl VV reinigen. Anschließend die Injektionsanlage mit StoJet NR spülen und konservieren.

**Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges**      Die Leistungserklärung/-en erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec. Allgemeine Verarbeitungshinweise unter [www.stocretec.de](http://www.stocretec.de) sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.

Das Gebinde 9 kg Combi beinhaltet einen Karton mit 9 x 1 kg Combi.

### Lieferrn

**Verpackung**      Dose  
Kanister

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
09380/004	StoJet PIH 200	9 kg Combi
09380/002	StoJet PIH 200	20 kg Set

### Lagerung

**Lagerbedingungen**      Trocken und frostfrei lagern.

**Lagerdauer**      Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebände wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Die erste Ziffer der Chargennummer ist die

## Technisches Merkblatt

### StoJet PIH 200

Endziffer des Jahres. Die zweite und dritte Ziffer geben die Kalenderwoche an.  
Beispiel: 1450013223 - Mindesthaltbarkeit bis Ende Kalenderwoche 45 im Jahr 2021.

Siehe Verpackung des Produktes

#### Kennzeichnung

**Produktgruppe** Injektionsharz

**GISCODE** PU40

#### Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt. Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.

#### Besondere Hinweise

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet abrufbar.

StoCretec GmbH  
Gutenbergstr. 6  
D-65830 Kriftel

Tel.: +49 6192 401-104  
Fax: +49 6192 401-105  
stocretec@sto.com  
www.stocretec.de