

# Technisches Merkblatt

## StoJet PU VH 200

SPUR Injektionsharz, schnellschäumend



### Charakteristik

|                                |                                                                                                                                                                                                                                      |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Anwendung</b>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>zur Vorinjektion unter Druck wasserführender Risse im Beton</li> </ul>                                                                                                                        |
| <b>Eigenschaften</b>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>schnellschäumend</li> <li>Aushärtung unter Wassereinfluss</li> <li>Mischungsverhältnis 1 : 1 volumetrisch</li> </ul>                                                                          |
| <b>Besonderheiten/Hinweise</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bestandteil des StoCretec-Systems gemäß DIN V 18028</li> <li>zum Schliessen, Abdichten und dehnfähigen Verbinden von Rissen ist eine Nachinjektion mit StoJet PIH 200 erforderlich</li> </ul> |

### Untergrund

|                      |                                                                                                                           |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Anforderungen</b> | Feuchtezustand des Risses "unter Druck wasserführend" gemäss DIN V 18028<br>Als Reaktionspartner ist Wasser erforderlich. |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### Verarbeitung

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Verarbeitungstemperatur</b> | Unterste Verarbeitungstemperatur: +8 °C<br>Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>Mischungsverhältnis</b>     | Komponente A : Komponente B = 1 : 1 Vol.-Teile<br>Komponente A : Komponente B = 100 : 88 Gew.-Teile                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Materialzubereitung</b>     | <p>Die Temperatur der Einzelkomponenten muss beim Mischen mindestens +15 °C betragen.<br/>           Komponente A und Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt. Die Komponente A aufrühren, danach Komponente B restlos zugeben. Mit langsam laufendem Rührwerk (maximal 300 U/min.) gründlich durchmischen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Unbedingt auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt.<br/>           Mischdauer mind. 3 Minuten.</p> <p>Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren.<br/>           Nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten!<br/>           Nach Teilentnahmen muss das am Kanisterboden befindliche Entfeuchtungssystem aufgeschüttelt werden.</p> |

# Technisches Merkblatt

## StoJet PU VH 200

### Applikation

StoJet PU VH 200 kann durch Verpressen mit 1K- oder 2K-Injektionsanlagen für Reaktionsharze (PUR-I) verarbeitet werden.

Für die Abdichtung ist eine Nachinjektion mit StoJet PIH 200 erforderlich. Unmittelbar nach dem Abklingen des Wasserflusses nach der Injektion mit StoJet PU VH 200 erfolgt die Injektion mit StoJet PIH 200 ausserhalb des Geltungsbereiches der ZTV-ING über dieselben Packer. Gegebenenfalls ist es erforderlich, die Nippel der Packer auszutauschen.

Bei Anwendung der ZTV-ING ist der Einsatz von StoJet PU VH 200 auf das hintere Drittel des Bauteilquerschnitts zu begrenzen. Die Injektion mit StoJet PIH 200 erfolgt unmittelbar nach Abklingen des Wasserzuflusses über zusätzliche Bohrpacker.

|                                |                                                                         |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| <b>Reinigung der Werkzeuge</b> | Umgehend nach Gebrauch reinigen.<br>Nachreinigung der Injektionsanlage. |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|

|                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges</b> | Die Leistungserklärung finden Sie unter <a href="http://www.stoag.ch">www.stoag.ch</a> .<br>Die allgemeinen Verarbeitungshinweise finden Sie unter <a href="http://www.stoag.ch">www.stoag.ch</a> .<br>Das Gebinde 9 kg Combi beinhaltet einen Karton mit 9 x 1 kg Combi. |
|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### Liefern

|                   |                  |
|-------------------|------------------|
| <b>Verpackung</b> | Kanister<br>Dose |
|-------------------|------------------|

| Artikelnummer | Bezeichnung      | Gebinde    |
|---------------|------------------|------------|
| 09382/003     | StoJet PU VH 200 | 9 kg Combi |
| 09382/001     | StoJet PU VH 200 | 20 kg Set  |

### Lagerung

|                         |                               |
|-------------------------|-------------------------------|
| <b>Lagerbedingungen</b> | Trocken und frostfrei lagern. |
|-------------------------|-------------------------------|

|                   |                                                |
|-------------------|------------------------------------------------|
| <b>Lagerdauer</b> | Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung). |
|-------------------|------------------------------------------------|

### Kennzeichnung

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| <b>Produktgruppe</b> | Injektionsharz |
|----------------------|----------------|

### 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.

# Technisches Merkblatt

---

## StoJet PU VH 200

---

Warnung auf den Gebinde-Etiketten und Sicherheitsdatenblatt beachten. Das Sicherheitsdatenblatt finden Sie unter [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)  
Unterlagen Suva:  
Chemikalien im Baugewerbe, Bestellnummer 44013.d  
Hautschutz bei der Arbeit, Bestellnummer 44074.d.

### 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.

Sto AG Schweiz  
Südstrasse 14  
CH - 8172 Niederglatt  
Telefon: 044 851 53 53  
Telefax: 044 851 53 00  
[www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)