

TECHNISCHE INFORMATION

Petro Plast®

Korrosionsschutzwachs für Spannlitzen

Petro Plast® ist eine weichplastische Wachsformulierung auf Petrolatum-Basis, die in ihren Eigenschaften speziell auf die schmelzflüssige Druckinjektion in einzeln verrohrte Spannlitzen abgestimmt ist.

Besondere Eigenschaften:

- vollkommene Verträglichkeit mit Spannstählen
- hervorragende Beständigkeit und Langschutzwirkung gegen aggressives Grund- und Felswasser sowie Salz- und Seewasser
- gute Verträglichkeit mit Zementleim
- hohe Resistenz gegen elektrochemische Folgeprozesse des kathodischen Schutzes
- sehr geringe Ausölungsneigung
- niedrige Schmelzviskosität und hohe Gleitfähigkeit
- gute Haftfähigkeit auf allen festen Oberflächen
- mit Lösungsmitteln entfernbar
- für alle Metalle geeignet
- dauerplastisch

Verträglichkeit mit Spannstahl

Petro Plast® enthält praktisch keine Chloride, Nitrate, Rhodanide (Thiocyanate) oder korrosive Schwefelverbindungen und ist daher mit allen Spannstählen vollkommen verträglich.

Verträglichkeit mit kathodischem Schutz

Petro Plast® besitzt hohe Resistenz gegen elektrochemische Folgeprozesse des kathodischen Schutzes und der Streustromabsaugung, insbesondere gegen Verseifung, kathodische Unterwanderung oder Blasenbildung und Elektroosmose.

Dauertemperaturbelastbarkeit in der Litze

Petro Plast® zeigt bei Dauertemperaturen bis ca +50 °C gute Wärmestandfestigkeit und Beständigkeit gegen Ölverlust (Ausblutung). Durch intermediär höhere Temperaturbelastung der Litze werden seine Eigenschaften nicht irreversibel verändert.
Eine Nachhärtung oder Versprödung durch Alterung ist garantiert ausgeschlossen.

TECHNISCHE INFORMATION

Petro Plast® Korrosionsschutzwachs für Spannlitzen

Technische Verarbeitung

Als Korrosionsschutzwachs für Spannlitzen wird Petro Plast® mit Hilfe von Spezialapparaturen gleichzeitig mit der Litze schmelzflüssig injiziert.

Infolge seiner niedrigen Schmelzviskosität kann Petro Plast® in die Seele der Litze eindringen und ermöglicht durch seine hohe Gleitwirkung bei optimaler Steuerung der Injektionsapparatur Arbeitslängen von ca. 60 m bei Vorschubgeschwindigkeiten von 30 bis max. 60 m die Minute. Allgemein ist die erreichbare Arbeitslänge um so größer, je geringer die Einschubgeschwindigkeit der Litze in das Hüllrohr ist.

Da Petro Plast® bei der Schmelzinjektion Wärme an die umflossenen Stahloberflächen abgibt und es im Interesse eines niedrigen Fließwiderstandes günstig ist, diesen Wärmeverlust zu kompensieren, sollte Petro Plast® vor Beginn der Injektion genügend weit über seinen Schmelzpunkt hinaus erhitzt werden. Bewährt haben sich Injektionstemperaturen zwischen 90 °C und 120 °C.

Eine längere Erhitzung auf 120 °C schadet Petro Plast® nicht, sofern es währenddessen zur Vermeidung lokaler Überhitzung gerührt oder umgepumpt wird. Höhere Temperaturen als 120 °C sollen aber nicht länger als ca. 1 Stunde beibehalten werden.

Spezifikationen

Flammpunkt	DIN 51 376	>160 °C
Dichte (23 °C)	ISO 2811	Ca. 0,90 g/cm ³
Tropfpunkt (Ubbelohde)	DIN 51 801	61-63 °C
spez.elekt.Durchgangswiderstand	DIN 53 482	10 ⁹ Ohm.cm
Neutralisationszahl (NZ)	DIN 51 558	<1 mgKOH/g
Verseifungszahl (VZ)	DIN 53 401	<1 mgKOH/g
Prüfung auf korrosiven Schwefel (Kupfertest)	DIN 51 759	nicht korrosiv
Dauertemperaturbelastbarkeit in der Litze	---	40 °C
Farbe	---	braun
Reinigungsmittel	---	Benzin, Petroleum, Xylol

Lieferform

165 kg netto im Faß mit Spannringdeckel
24 kg netto im Hobbock
8 kg netto im Eimer

Neuber Consult GmbH&CoKG

Bauchemische Produkte und Korrosionsschutzmittel

Robert Koch Strasse 12 D - 53501 Grafschaft / Gelsdorf -Gewerbegebiet-
Mobil: + 49 / 0 / 17 05 43 79 90 Fon: + 49 / 0 / 22 26/10188 Fax: + 49 / 0 / 2226/14089

TECHNISCHE INFORMATION

Petro Plast®

Korrosionsschutzwachs für Spannlitzen

Spezifikationen nach DYWIDAG – Test

Prüfmethodik gemäß DYWIDAG – Arbeitsblatt für die Prüfung und Bewertung von weichplastischen Korrosionsschutzmassen für Spannanker.

	Prüfmethode	Einheit	WERT Petro Plast ®	Anforderungen Dywidag
Gehalt an chem. aktiven Schwefelverbindungen	DIN 51 388	ppm	≤ 10	≤ 10
Gehalt an Chloriden	Dywidag	ppm	≤ 10	≤ 10
Nitraten	„	ppm	≤ 10	≤ 10
Rhodaniden	„	ppm	≤ 10	≤ 10
Verseifungszahl	DIN 53 401	mgKOH/g	≤ 10	≤ 10
spez. elektr. Durchgangswiderstand	DIN 53 482	Ohm – cm	≥ 10 ⁹	≥ 10 ⁹
Wasserabsorption bei 23 °C in 0,1n Kalilauge (pH13)				
nach 12 Tagen	DIN 53 495	Gew %	≤ 0,5	≤ 2,0
nach 200 Tagen	„	Gew %	≤ 2,0	nicht gefordert
Ausölung auf Filterpapier				
bei 20 °C nach 200 Tagen	Dywidag	mm dia.	≤ 60	nicht gefordert
bei 30 °C nach 24 Stunden		mm dia.	≤ 100	≤ 100
Verhalten auf Zementstein	Dywidag	mm	≤ 2	≤ 2
7 Tage bei 30 °C (Penetrationstiefe des Ölanteils)				
Wärmestandfestigkeit (Tropfrinntest, 24 Std)	Dywidag	°C	>40	≥ 40
Tropfpunkt (Ubbelohde)	DIN 51 801	°C	62	≥ 60

Neuber Consult GmbH&CO KG

Bauchemische Produkte und Korrosionsschutzmittel

Robert Koch Strasse 12 D - 53501 Grafschaft / Gelsdorf -Gewerbegebiet-
Mobil: + 49 / 0 / 17 05 43 79 90 Fon: + 49 / 0 / 22 256/10188 Fax: + 49 / 0 / 2226/14089