

Anleitung Rissanierung mit Hilfe von Rissanierungssets

1. Überprüfen Sie das Rissanierungsset auf seine Vollständigkeit

2. Berechnen Sie den Bohrlochabstand und markieren Sie die Stellen zum Bohren

Der Bohrlochabstand ist in Abhängigkeit von der Rissweite, der Bauteildicke, der temperaturabhängigen Verarbeitungszeit und der Viskosität des Materials zu wählen.

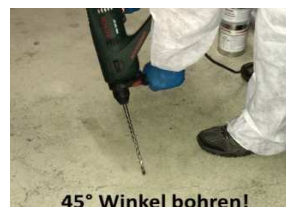
Hierfür gilt die Formel: **Abstand der Packer = Wandstärke/Bauteildicke : 2**

3. Bohren der Löcher und Bohrlochtiefe berechnen

Die Bohrlöcher werden in der Regel wechselseitig (siehe Abbildung links) zum Riss in einem Winkel von 45° angeordnet (siehe Abbildung mittig), um den Rissverlauf in der Mitte des Bauteils zu kreuzen und im Bauteil verspringende Risse zu erfassen (siehe Abbildung rechts).

Für die Bohrlochtiefe gilt folgende Formel: **Bohrlochtiefe = 3/4 der Wandstärke/Bauteildicke**

Bohrergröße = \varnothing des bestellten Packers.



4. Reinigen der Bohrlöcher

Grundsätzlich ist bei Injektionsverfahren zu beachten, dass sich beim Bohren der Löcher für die Packer Bohrstaub in das Loch legt. Dieser sorgt für Verstopfungen in den Rissen und muss entweder ausgeblasen oder ausgesaugt werden!

Unser Tipp: Bei feuchten oder nassen Rissen spülen Sie die Bohrlöcher und Risse mit Wasser, oder noch besser mit einem Wasser-Druckluftgemisch aus, welches den Staub sofort bindet.



5. Einführen und Spannen des Packers

Die Injektionspacker werden mit dem gesamten Gummi (das Gummiteil muss im Bohrloch verschwinden, siehe Abbildung Anschauungsbild) in die Bohrkanäle eingeführt. Dabei muss er nicht bis zum Riss vorgeschoben werden. Danach wird der Injektionspacker fest im Bauteil verspannt. Je nach Art können Sie den Injektionspacker per Hand oder Maulschlüssel festdrehen/spannen.



6. Mischen des Injektionsharzes

Mischen Sie das Injektionsharz mit der Komponente A und Komponente B homogen zusammen. Die Verarbeitungstemperatur sollte dabei nicht unter 5°C betragen. Achten Sie darauf, dass Sie keine zu großen Mengen anrühren. Die Verarbeitungszeit des Harzes entnehmen Sie dem beigelegten Datenblatt. Vermischen Sie jeweils immer erst eine Dose Injektionsharz. Entfernen Sie nun die orangene Kappe an der Injektionspresse und befüllen Sie diese mit dem angemischten Injektionsharz. Anschließend die Presse mit der Kappe wieder verschließen.



7. Verpressen des Harzes

Achten Sie darauf die Injektionspresse nicht über Kopf zu verwenden. Eine senkrechte Haltung über dem Injektionspacker ist die optimale Verwendung (siehe Abbildung links). Bei Wänden ist es wichtig den Riss von unten nach oben zu verpressen.

Vergewissern Sie sich, dass der Nippel auf dem Packer angezogen ist. Setzen Sie die Greifkupplung auf den Nippel und halten Sie diesen beim Verpressen in senkrechter Position, damit kein Harz zwischen dem Nippel und der Greifkupplung austritt. Eine zweite Person erleichtert den Vorgang (Abbildung mittig).

Die Risse werden der Schwerkraft entgegen von unten nach oben so lange injiziert, bis ein Materialaustritt aus der Bauteiloberfläche beobachtet wird (Abbildung rechts).



8. Packer ausbauen

Nach der Injektion müssen die Stahlbohrpacker mit einem Maulschlüssel abgebaut/abgeschraubt, also entfernt werden (Rost kann zur Beschädigung des Mauerwerkes führen) und die Tagespacker abgeschlagen werden. Entnehmen Sie bei Injektionspackern ohne Rückschlagventil die Aushärtezeit dem beigelegten Datenblatt, bevor Sie diese abschlagen.



9. Bohrlöcher schließen

Anschließend werden die Bohrlöcher mit geeigneten mineralischen Baustoffen geschlossen/verspachtelt.