MINIMAL INVASIV MAXIMAL WIRKSAM

MINIMALLEMENT INVASIF MAXIMALEMENT EFFICACE

B-STING® Fugeninjektionsnadel

Gezielte Fugennachdichtung

B-STING® aiguille d'injection de joint

Etanchéité sélective des joints

NEU
NOUVEAU

ABDICHTUNG VON UNDICHTEN BEWEGUNGSFUGEN

ETANCHÉITÉ DES JOINTS NON ÉTANCHES JOINTS DE DILATATION

B STING by DESOI

GEZIELTE FUGENNACHDICHTUNG

Die nachträgliche Abdichtung von undichten Fugen kann objektbezogen auch über die Fugeninjektionsnadel B-STING® erfolgen.
Durch die B-STING® entfallen die ansonsten aufwändigen Bohrarbeiten.

VORTEILE

- Es entsteht kein Materialabtrag beim Eindrehen der Spitze in das Dichtungsprofil
- Keine Bohrung durch den Stahlbeton nötig
- Das feste Material des Dichtungsprofils umspannt die B-STING® Fugeninjektionsnadel, dadurch wird diese gehalten und gleichzeitig abgedichtet

EINSATZMATERIALIEN

- Acrylatgel
- Injektionsharz

ETANCHÉITÉ SÉLECTIVE DES JOINTS

L'étanchéité ultérieure des joints non étanches peut également être réalisée en fonction de l'objet à l'aide de B-STING®aiguille d'injection de joint . Grâce au B-STING®, les travaux de perçage, autrement coûteux, ne sont plus nécessaires.

ADVANTAGES

- Pas d'enlèvement de matière lors du vissage de la pointe dans le profilé d'étanchéité
- Pas de perçage nécessaire à travers le béton armé
- Le matériau solide du profilé d'étanchéité entoure l'aiguille d'injection de joint B-STING®, ce qui permet de la maintenir et de l'étanchéifier en même temps.

MATÉRIAUX UTILISÉS

- Gel d'acrylate
- Résine d'injection

Seitenansicht an noch nicht verbautem Tübbing
Vue latérale du segment non encore installé

Anwendungsbeispiele | Exemples d'application

ARBEITSSCHRITTE | ÉTAPES DE TRAVAIL

Bis auf das Dichtelement bohren
Percer jusqu'à l'élément d'étanchéité ①

Injektionsrohr montieren
Monter le tube d'injection ②

Steckschlüssel aufstecken
Clé à douille ③

Mit Akkuschrauber eindrehen
Visser avec une visseuse sans fil ④

Injizieren
Injecter ⑤

Injizieren bis aus der nächsten B-STING® Fugeninjektionsnadel Füllstoff austritt
Injecter jusqu'à ce que le produit de remplissage sorte de la prochaine B-Sting® aiguille d'injection de joint. ⑥

Abgeschlossene Injektion, B-STING® Fugeninjektionsnadel verbleibt im Bauteil
Injection terminée, B-Sting® aiguille d'injection de joint reste dans l'élément de construction ⑦

Anwendungsvideo
Vidéo

NEU
NOUVEAU

ABDICHTUNG VON UNDICHTEN | ETANCHÉITÉ DES JOINTS NON ÉTANCHES

BEWEGUNGSFUGEN | JOINTS DE DILATATION

Bei dem Verfahren wird eine etwa 5 mm dicke Fugeninjektionsnadel B-STING® mittels Akkuschrauber in die Bewegungsfuge durch das Dichtungselement eingedreht. Über einen Gel-Flachkopfnippel und das auf die B-STING® aufgeschraubte Injektionsrohr erfolgt die Injektion in die wasserzugewandte Seite der Fuge. Nach dem Injektionsvorgang wird das Injektionsrohr entfernt, während die B-STING® im Bauteil verbleibt und das Bohrloch dauerhaft und druckwasserdicht verschließt.

Le procédé consiste à visser une B-STING® aiguille d'injection de joint d'environ 5 mm de diamètre dans le joint de dilatation à travers l'élément d'étanchéité à l'aide d'une visseuse sans fil. L'injection est réalisée dans le côté du joint orienté vers l'eau à l'aide d'un mamelon à tête plate en gel et du tube d'injection vissé sur le B-STING®. Après l'injection, le tube d'injection est retiré, tandis que le B-STING® reste dans l'élément de construction et obture le trou de forage de manière durable et étanche à l'eau sous pression.

Eindrehen der B-STING® Fugeninjektionsnadel durch die Dichtung mit einem Akkuschrauber (a) und anschließende Injektion der Bewegungsfuge (b)
Vissage de B-STING® aiguille d'injection de joint à travers le joint à l'aide d'une visseuse sans fil (a) puis injection du joint de dilatation (b)

ABDICHTUNG VON UNDICHTEN | ETANCHÉITÉ DES JOINTS NON ÉTANCHES

TÜBBINGFUGEN | JOINTS DE CUVELAGE

Bei der nachträglichen Abdichtung von Tübbings ist die Vorgehensweise grundsätzlich identisch. Bei dem Verfahren wird eine etwa 5 mm dicke Fugeninjektionsnadel mittels Akkuschrauber über die Tübbingfuge in die Tübbingdichtung eingedreht und durchdringt die Tübbingdichtung. Über einen Gel-Flachkopfnippel und das auf die B-STING® aufgeschraubte Injektionsrohr erfolgt die Injektion eines Füllstoff auf Acrylat- oder Polyurethanbasis in die Tübbingfuge. Bei Tübbings ist wegen der geringeren Fugenweite in der Regel jedoch ein Aufbohren der Längs- oder Ringfugen der Tübbings erforderlich, um das Injektionsrohr mit der B-STING® Fugeninjektionsnadel in die Fuge einführen zu können. Im Regelfall ist hierfür ein Bohrloch mit einem Durchmesser von ca. 15 mm ausreichend. Die B-STING® Fugeninjektionsnadel verbleibt in der Tübbingdichtung und dichtet die Bohrung dauerhaft ab.

Pour l'étanchéité ultérieure des cuvelages, la procédure est en principe identique. Dans le procédé, une aiguille d'injection pour joints d'environ 5 mm de diamètre est vissée dans le joint de cuvelage au moyen d'une visseuse sans fil et traverse le joint de cuvelage. L'injection d'un produit de remplissage à base d'acrylate ou de polyuréthane dans le joint de cuvelage s'effectue via un mamelon à tête plate en gel et le tube d'injection vissé sur le B-STING®. Dans le cas des cuvelages, il est toutefois généralement nécessaire de percer les joints longitudinaux ou annulaires des cuvelages en raison de la largeur réduite des joints, afin de

Vergelung der Fuge bei einer undichten Tübbingfuge über eine B-STING® Fugeninjektionsnadel
Scellement de l'articulation en cas de fuite du segment articulaire à l'aide d'une B-STING® aiguille d'injection de joint

pouvoir introduire le tube d'injection avec B-STING® aiguille d'injection de joint dans le joint. En règle générale, un trou de forage d'un diamètre d'environ 15 mm est suffisant à cet effet .B-STING® aiguille d'injection de joint reste dans le joint de cuvelage et étanchéifie durablement le trou.

B-STING®, Injektionsrohr mit Gel-Flachkopfnippel | B-STING®, tube d'injection avec ouvre-soupape et nipple à tête plate de gel

B-STING® FUGENINJEKTIONSNADEL
B-STING® AIGUILLE D'INJECTION DE JOINT

Stainless Steel

Edelstahl, seitliche Austrittslöcher; Außengewinde M10x1, Rückschlagventil, Öffnungsdruck 10 – 12 bar, O-Ring | acier inoxydable, filetage mâle M10x1, soupape de non-retour, pression d'ouverture 10 – 12 bar, joint torique

Ø x L [MM]	VARIANTE	VARIANTE	NR. | NO.
3 x 95			20522
4 x 95			20523
5 x 105			20521

INJEKTIONSROHR | TUBE D'INJECTION

Innengewinde M10x1, Außengewinde G¼", SW19 | filet femelle M10x1, filetage mâle G¼", ouv. 19

Ø x L [MM]	VARIANTE	VARIANTE	NR. | NO.
13 x 50			20523-0050
13 x 200			20523-0200
13 x 300			20523-0300
13 x 500			20523-0500
13 x 800			20523-0800
13 x 1.000			20523-1000
13 x 1.500			20523-1500

INJEKTIONSROHR MIT VENTILÖFFNER
TUBE D'INJECTION AVEC OUVRE-SOUPAPE

Innengewinde M10x1, Außengewinde G¼", SW19 | filet femelle M10x1, filetage mâle G¼", ouv. 19

Ø x L [MM]	VARIANTE	VARIANTE	NR. | NO.
13 x 50			20522-0050
13 x 200			20522-0200
13 x 300			20522-0300
13 x 500			20522-0500
13 x 800			20522-0800
13 x 1.000			20522-1000
13 x 1.500			20522-1500

VORTEIL/HINWEIS

Der mechanische Ventilöffner ermöglicht die drucklose Injektion und Kontrolle der Verfüllung durch den Materialaustritt an der nächsten B-STING®

AVANTAGES/INFORMATIONS

L'ouvre-soupape mécanique permet l'injection sans pression et le contrôle du remplissage par la sortie du matériau à B-STING® suivante

ZUBEHÖR | ACCESSOIRES

Gel-Flachkopfnippel | Nipple à tête plate de gel

VARIANTE	VARIANTE	VE | UNIT	NR. | NO.
Innengewinde M10x1, Dichtring, SW17	filet femelle M10x1, bague d'étanchéité, ouv. 17	200	20881
Innengewinde G ¼", Dichtring, SW17	filet femelle G ¼", bague d'étanchéité, ouv. 17	200	20885

ZUBEHÖR | ACCESSORIES

Steckschlüssel, Aufnahme Akkuschrauber Sechskant SW10 | Clé à douille, levé visseuse à accu hexagone ouv. 10

VARIANTE	VARIANTE	VE | UNIT	NR. | NO.
SW19	ouv. 19	indv	25015

B STING by DESOI

WWW.B-STING.DE

DESOI®

Hersteller von Injektionstechnik
Fabricant d'équipement d'injection

DESOI GmbH
Gewerbestraße 16
36148 Kalbach/Rhön
GERMANY

Tel.: +49 6655 9636-0
Fax: +49 6655 9636-6666
info@desoi.de | **www.desoi.de**

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN ISO 9001 / ID:15 100 2411727 www.tuev-thueringen.de

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN ISO 14001 / ID:15 104 242136 www.tuev-thueringen.de

Stand 08/2024 - E
Etat au 08/2024 - E

Irrtum und technische Änderungen vorbehalten. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.
Sous réserve d'erreurs et de modifications techniques. Nous ne sommes pas responsables d'errata.