

6. Injektionsslangen kan enten forbindes direkte med vores injektionskopper, som er monteret på forskallingen eller føres gennem injektionsender i en opbevaringsdåse. Tilslutningen skal så vidt muligt ske vinkelret på væggen.

Opbevaringsdåserne eller injektionskopperne skal placeres således, at de senere uden problemer kan nås.

7. Overgangen mellem injektionslange og injektionsende laves med en slangeforbindelse. Disse slangeforbindelser skal indstøbes i betonen, for senere at kunne injicere injektionsslangen korrekt.

8. Ved overgang fra vandret overflade til en væg skal injektionsslangen føres helt til fugehjørnet og via en sløjfe opad.

9. Ved injektionslanger, der krydser hinanden i en afstand  $\leq 5$  cm, skal en af injektionslangerne i området ved krydset omvikles med klæbebånd på en længde af 8 – 10 cm. Det forhindrer utilsigtet injektion af den anden injektionslange.

10. Når betonen er hærdet, tidligst 28 dage efter støbning, kan fugen injiceres gennem injektionskoppen eller injektionsenden i opbevaringsdåsen.



**GOTTFRED PETERSEN A/S**



**GOTTFRED PETERSEN A/S**

Langlandsvej 15 • DK 5500 Middelfart  
Tlf. +45 6341 1266 • Fax. +45 6441 1419

[gottfred.dk](http://gottfred.dk) • [byg@gottfred.dk](mailto:byg@gottfred.dk)

**MASTERTUBE  
-monteringsæt**

# Montage og injektion

1. Fladen, hvor injektionsslangen skal udlægges, rengøres for løse urenheder. Større ujævnheder, f.eks. hulninger, udjævnes fagligt korrekt.

2. Injektionsafsnit planlægges, maksimale længde inkl. injektionsender  $\leq 8$  m, slangen afkortes med et egnet skæreværktøj. Ved anvendelse af MASTERTUBE injektionslanger skal kappen klæbes af med et filamentbånd før tilskæringen, så vævet ikke opløses. Afskæringen sker derefter midt i filamentbåndet.

3. Fastgørelsen af slangen kan laves med fastgørelsesclips, som stikkes i den friske beton. Når betonen er hærdet clipses slangen derunder. Fastgørelse på en fast overflade kan ske med metalklemmer eller fastgørelsesgitter, som sømmes fast. Afstanden mellem fastgørelsesclips eller metalklemmer bør ikke være over 15 cm. Dermed sikres, at slangen har en gennemgående kontakt til arbejdsfugen. Slangen må på intet sted svømme op eller ligge hult.

4. Afstanden til de nærmeste armeringsjern bør være mindst 5 cm. Der skal være mindst 10 cm til kanten. Den minimale bøjningsradius er 5 cm.

5. På hinanden følgende injektionskredse skal overlappe med mindst 10 cm, så en gennemgående injektion af fugen er sikret. Afstanden mellem parallelt løbende injektionslanger skal være mindst 5 cm. Ellers kan det ske, at en slange fyldes, når den anden injiceres og derefter ikke selv kan injiceres.

