

ПОЛИГЕРМ СМОЛА – ЭЛАСТИЧНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ИНЪЕКЦИОННАЯ СМОЛА

ОПИСАНИЕ

ПолиГерм Смoла – продукт на основе полиуретановой смoлы с низкой вязкостью, без содержания растворителей для инъекций в сухие и влажные трещины и швы. Продукт после полимеризации имеет постоянную эластичность и позволяет герметизировать подвижные трещины. Подходит для применения в системах питьевого водоснабжения. При инъекции через инъекционные шланги или в трещинах при контакте с металлическими элементами или арматурой работает как пассиватор коррозии.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для инъектирования в инъекционные шланги Инжпайп с целью герметизации рабочих швов в железобетонных конструкциях;
- Для эластичной герметизации и заполнения сухих и влажных трещин, швов и стыков. В присутствии воды материал используется в комбинации ПолиГерм Пена или ПолиГерм П, после остановки активной фильтрации;
- Для создания отсечной гидроизоляции от поднятия капиллярной влаги по кирпичным и каменным стенам.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 100% сухого вещества;
- Не содержит растворителей;
- Способность проникать в трещины раскрытием менее 0,3 мм;
- Способность выдерживать деформации с сохранением водонепроницаемости;
- Высокая адгезия.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка основания

Перед инъекционными работами необходимо провести обследование для определения причины образования трещины и подобрать подходящую систему материалов для проведения инъекционных работ. Для определения типа и характера трещин необходимо очистить основание до несущей конструкции. Перед началом инъекционных работ необходимо заделать трещину быстротвердевающим составом Стармекс Плаг/ Стармекс РМЗ. Предварительно проведите инъекции ПолиГерм Пена или ПолиГерм П для остановки активных протечек через швы, трещины и т.п. При герметизации или заполнении трещины угол шпура под пакеры должен быть 45 градусов, а расстоянии между пакерами 15-20 см (расстояние между пакерами рассчитывается из расчета 1/2 толщины основания.) Шпуры под пакеры пробуриваются таким образом, чтобы они пересекли трещину или шов. Расположение пакеров зависит от типа трещины. Чаще используется шахматный порядок размещения пакеров с двух сторон трещины или шва. Необходимо очистить шпур от остатков бурения и прочих включений сжатым воздухом или водой под давлением для обеспечения наилучшей фиксации пакеров. При создании горизонтального барьера от поднятия капиллярной влаги, угол шпура должен быть от 15 до 30 градусов и расстояние между пакерами 10-12 см.

Подготовка насоса

Для проведения инъекционных работ вам понадобится 1-компонентный инъекционный насос для смол. Подбор инъекционных пакеров зависит от типа трещины. Чаще всего используются пакеры диаметром 17 мм с цанговой головкой. При проведении работ убедитесь, что в насосе отсутствует вода, растворители и прочие примеси. В поставляемых ёмкостях количественные отношения компонентов дозированы в необходимой пропорции. Перед инъектированием компонент А смешивается с использованием дозирующих ёмкостей с компонентом Б в рабочей ёмкости в объёмных отношениях 1:1. Смешивайте низкоскоростной мешалкой (300 об/мин) компонент А с компонентом Б до однородной структуры как минимум 3 минуты.

Проведение работ

Инъекционные работы рекомендуется проводить до полного заполнения трещины или шва смолой ПолиГерм Смoла. Для контроля полного заполнения трещины необходимо снять головку на соседнем пакере. Давление нагнетания необходимо увеличивать постепенно, и оно не должно превышать следующую эмпирическую зависимость: $P_{max} = 10 \text{ атм} \cdot \text{класс бетона} / 3$ (например, для класса бетона В45 давление на входе в пакер не должно превышать 150 атм), иначе возможно дальнейшее увеличение трещины и появление новых трещин. Всегда необходимо проводить работы на вертикальных трещинах снизу-вверх и последовательно на горизонтальных поверхностях. Идеальное время для проведения работ смолой ПолиГерм Смoла находитcя в интервале 25-40 минут после проведения работ пеной ПолиГерм Пена/ПолиГерм П, так как за это время пена наберет прочность, достаточную для глубокого проникновения ПолиГерм Смoла. После полимеризации инъекционного состава необходимо удалить пакеры и заделать отверстия ремонтным составом Стармекс РМЗ.

Окончание работ

После окончания работ все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с рабочим составом, должны быть сразу же очищены составом ПолиГерм Клин. В случае, если на отдельных элементах оборудования и инструменте произошло отверждение композиции, то его необходимо очистить составом ПолиГерм Клин. После очистки необходимо смазать насос автомобильным маслом. При отсутствии специальных смывок вы можете воспользоваться ксилолом, этилен ацетатом, ацетоном, толуолом, МЭК (метилэтилкетон) или другой подходящей смывкой без содержания воды. Не использованный, но подготовленный (смешанный) к работе состав, должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте. При этом в него необходимо добавить 3-5 % воды, для того, чтобы состав превратился в экологически безопасную вспененную форму. Не допускается оставлять композицию в смешанной форме на следующую рабочую смену! Поэтому перед началом работ необходимо спланировать количество используемого состава.



ХРАНЕНИЕ

Срок хранения 12 месяцев в сухом и теплом месте в оригинальной упаковке. Температура хранения от 15 до 25°C. Не допускать замораживания и действия прямых солнечных лучей на упаковку.

УПАКОВКА

Продукт поставляется в комплектах: компонент А – смола, компонент Б – отвердитель.

Комплект 42,4 кг: Комплект 10,6 кг:
 – Компонент А – 20 кг, – Компонент А – 5 кг,
 – Компонент Б – 22,4 кг – Компонент Б – 5,6 кг

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении работ на территории Российской Федерации необходимо соблюдать соответствующие нормы по охране труда и технике безопасности согласно СНиП 12-03-2001, СНиП III-4-80, ГОСТ 12.1.005-88. Работы должны проводиться в спецодежде, резиновых перчатках, очках или защитной маске. Рекомендуется использовать защитный крем для рук. Не допускать попадания указанного состава на слизистые оболочки, открытые раны и длительного воздействия на открытые участки кожи. При попадании рабочего состава на открытые участки кожи, его следует очистить составом ПолиГерм Клин. Следует помнить, что процесс инъектирования проводится при значительном давлении с использованием электрооборудования. Поэтому необходимо соблюдать правила работы с оборудованием высокого давления и электрооборудованием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики ПолиГерм Смола.

Параметры	Показатели
Вязкость смеси при 20°C, мПа·с	100±20
Плотность смеси при 20°C, кг/м ³	1100±20
Соотношение смешивания компонентов А:Б по объему	1 : 1
Соотношение смешивания компонентов А:Б по массе	100 : 112
Жизнеспособность смеси А+Б при 20°C, мин	90
Время полимеризации при 20°C, ч	12-24
Время полимеризации при 8°C, ч	до 36
Минимальная температура основания и окружающей среды при применении, °C	+5
Оборудование для нанесения	однокомпонентный насос

