Апифлекс Инъекция А95 ТХ

Описание

Пятикомпонентный низковязкий акрилатный инъекционный состав, с высокой скоростью химической реакции и регулируемым гелеобразованием. В процессе полимеризации образует эластичный, водонепроницаемый, гидрофильный гель. Применяется при гидроизоляционных работах по ликвидации различных водопроявлений в заглубленных сооружениях, в том числе с активным водопритоком.

Области применения

- Устранение активных водопроявлений в деформационных швах, рабочих швах бетонирования, стыках конструкций.
- Устройство гидроизоляционных завес (инъекционных мембран) за конструкцией, находящейся под динамическим воздействием грунтовых вод.
- Устранение водопроявлений в сооружениях с рулонной мембранной гидроизоляцией, ремонт повреждённых секций мембран, ограниченных гидрошпонками, через аварийные системы инъекционных трубок.
- Устройство водонепроницаемых участков и капиллярных отсечек в конструкциях из кладочных материалов на минеральных вяжущих растворах.

Ключевые преимущества

- Низкая вязкость не полимеризованного материала обеспечивает высокую проникающую способность в трещины с раскрытием от 0,4мм.
- Полимерный модификатор расширяет спектр решаемых задач и повышает долговечность инъекционного геля, возможно инъектирование узлов находящихся под статическим и динамическим давлением воды, а так же конструкций подвергаемых циклам замораживания / оттаивания и намокания / высыхания.
- Возможность регулирования скорости полимеризации.
- Полимеризованный материал эластичен и сохраняет свои свойства при деформациях.
- При повторном водонасыщении происходит набухание материала до 30% объёма, что обеспечивает дополнительное уплотнение изолируемого узла.
- Структурированная сшивка молекул обеспечивает сохранность свойств материала, при отсутствии контакта с водой, более длительное время, в сравнении с неструктурированными продуктами.
- Стойкость к биокоррозии, не подвержен к прорастанию микроорганизмов.
- Высокая устойчивость к кислым и щелочным растворам, а также к большинству органических растворителей.
- Удобное соотношение компонентов по объему, в пропорции 1:1, работы выполняются двухкомпонентными инъекционными насосами.

+7 (495) 189-66-63
zakaz@maxgg.ru
www.maxgg.ru

ООО «МаксГидроГрупп», г. Москва, Можайское ш., 27, офис 7

Информация о продукте

Внешний вид	
Компонент «А1»	Акрилатная смола – жидкость голубого цвета
Компонент «А2»	Катализатор – бесцветная жидкость
Компонент «А3	Ускоритель – бесцветная жидкость
Компонент «Б1»	Полимерный модификатор – жидкость белого цвета
Компонент «Б2»	Инициатор реакции – порошок белого цвета
Плотность	
Компонент «А1»	1,20 г/см³
Компонент «А2»	0,93 г/см³
Компонент «А3»	1,0 г/см³
Компонент «Б1»	1,0 г/см³
Компонент «Б2»*	1,20 г/см³ (насыпная)
Раствор «А1» + «А2» + «А3» + «Б1» + «Б2»	1,10 г/см³
Вязкость	
Компонент «А1»	40,0 мПа*с
Компонент «А2»	1,6 мПа*с
Компонент «А3»	5 мПа*с
Компонент «Б1»	30±10 мПа*с
Компонент «Б2»	-
Раствор «А1» + «А2» + «А3» + «Б1» + «Б2»	30 мПа*с
Упаковка	
Компонент «А1»	Пластиковая тара 21,40 кг
Компонент «А2»	Пластиковая тара 0,44 кг
Компонент «А3»	Пластиковая тара 1,8 кг.
Компонент «Б1»	Пластиковая тара 20 кг.
Компонент «Б2»	Пластиковая тара 0,36 кг
Комплект «А1» + «А2» + «А3» + «Б1» + «Б2»	44 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства	
Удлинение при разрыве	400 -500 %
Увеличение в объёме при разбухании, по массе.	30,0 %
Увеличение в объёме после циклов намокания/высыхания, по массе.	30,0 %
Водонепроницаемость при давлении	$2*10^5$ Па

ВНИМАНИЕ! Все технические характеристики приведены на основании лабораторных испытаний. Реальные характеристики могут варьироваться по независящим от нас причинам.

ООО «МаксГидроГрупп», г. Москва, Можайское ш., 27, офис 7

+7 (495) 189-66-63
zakaz@maxgg.ru
www.maxgg.ru

Информация по применению

Приготовление материала

Соотношение компонентов	Раствор «А» : Раствор «Б» (1:1) по объёму	
Смешанный материал	Раствор «А»	Раствор «Б»
Компоненты	«А1» + «А2» + «А3»	«Б1» + «Б2»
По объему	17,5 л. + 0,5 л. + 1,8 л.	20,0 л.
По весу	21,40 кг. + 0,44 кг. + 1,80 кг.	20,0 кг. + 0,36 кг.

Подбор количества компонента «Б2»*

Концентрация «Б2» в «Б1» по массе	Количество «Б1»	Количество компонента «Б2»	Время гелеобразования
0,2 %	20,0 л. (20,0 кг.)	0,04 кг.	~1 мин. 33 сек.
0,5 %		0,10 кг.	~50 сек.
1,0 %		0,20 кг	~33 сек.
2,0 %		0,40 кг	~24 сек.
4,0 %		0,80 кг.	~17 сек.

**Время гелеобразования при температуре окружающей среды и материала +20 °С (±2 °С).*

Подготовка раствора «А»

Перед смешиванием компонентов «А1», «А2» и «А3» необходимо перемешать компонент «А1» в течение 1 минуты или тщательно встряхнуть канистру. После этого необходимо добавить компонент «А2» и «А3» в полном объеме. Смешивание компонентов «А1», «А2» и «А3» необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300-400 об/мин) не менее 3 минут, пока не получится однородная смесь.

Подготовка раствора «Б»

В зависимости от необходимой скорости реакции по таблице подбора, определяется необходимое количество инициатора «Б2». Отмеренное количество компонента «Б2» высыпать в канистру с компонентом «Б1» и перемешать до полного растворения компонента
«Б2». Смешивание компонента «Б2» с «Б1» необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300-400 об/мин) не менее 3 минут,

После приготовления рабочих растворов необходимо выполнить тест на скорость гелеобразования, для определения времени реакции в фактических климатических условиях объекта. Перед началом инъектирования требуется выполнить повторное перемешивание растворов «А» и «Б» в таре.

Растворы «А» и «Б» смешиваются в смесительной головке инъекционного пистолета, двухкомпонентного насоса для инъектирования, непосредственно перед подачей в инъекционный пакер. Подготовленные растворы «А» и «Б» необходимо выработать в течении 4х часов.

ВНИМАНИЕ! Тара, дозирующие ёмкости и перемешивающие приспособления для приготовления раствора «А» и раствора «Б» должны быть отдельными. Применение тары или перемешивающих приспособлений из чёрного металла – запрещено.

ООО «МаксГидроГрупп», г. Москва, Можайское ш., 27, офис 7

+7 (495) 189-66-63
zakaz@maxgg.ru
www.maxgg.ru

Климатические условия
Работы по устранению водопроявлений следует производить при температуре окружающей среды и основания не ниже +5 °С. Температура компонентов материала перед применением должна быть не ниже +10 °С, в противном случае необходимо обеспечить их нагрев, до требуемой температуры, в тёплом помещении. Оптимальная температура компонентов перед инъектированием +20 °С (±2 °С).

Инъектирование материала
Инъектирование компонентов выполняется с применением двухкомпонентного насосного оборудования, работающего в соотношении - линия «А» к линии «Б» - 1:1. Давление – до 200 бар. Подающие и смешивающие узлы оборудования должны быть выполнены из нержавеющей стали. Во избежание непреднамеренной полимеризации материала в шлангах и оборудовании, не допускается контакта заборных и обратных шлангов, предназначенных для растворов «А» и «Б» с готовыми растворами «Б» и «А». Инъектирование выполняется в соответствии с проектным решением на устранение водопроявления. В случае комбинированного решения по совместному использованию в узле полиуретановых и акрилатных композиций, в первую очередь выполняется инъектирование полиуретанов. После полной полимеризации полиуретановых составов допускается инъектирование акрилатного инъекционного материала.
Промойте весь инструмент очистителем **Апифлекс Клинер** сразу же после окончания работы. Полимеризованный материал может быть удалён только механически.

Возможные модификации материала
Апифлекс Замедлитель А 25 – позволяет увеличить время жизни материала при производстве работ по устройству капиллярных отсечек и пропитке кладок. Компонент поставляется отдельно.

Информация по безопасности и охране труда

Все работающие с материалом должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: специальной обувью, одеждой, защитой органов дыхания, защитными очками и перчатками. При работе с материалом необходимо обеспечить вентиляцию помещений. При применении материалов необходимо соблюдать требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.
Избегать попадания материала на открытые участки кожи, в глаза и рот.
При попадании на кожу сменить загрязнённую одежду, удалить избыток чистой ветошью, смыть обильным количеством проточной воды с мылом. При попадании в глаза обильно промыть водой. При попадании в рот, прополоскать ротовую полость водой, обильное питьё воды, активированный уголь. Обратиться за медицинской помощью.
Не допускать попадания материалов в водоёмы, канализацию, почву. Утилизация отходов и тары продукции производится в соответствии с порядком, установленным законом «Об отходах производства и потребления», требованиями СанПиН 2.1.3684 и местными нормативами.

Транспортировка и хранение

ИЗГОТОВИТЕЛЬ гарантирует соответствие поставляемых материалов требованиям технической документации компании производителя и настоящему листу описания на продукт при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, приготовления, и применения материалов, а также соответствующим условиям эксплуатации.
Срок годности материалов **Апифлекс Инъекция А95 ТХ** составляет 12 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов. Материалы хранят в невскрытой и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённом от прямых солнечных лучей, от попадания атмосферных осадков и влаги месте, вдали от очагов открытого огня и продуктов питания, окислителей, щелочей и кислот, не менее чем в 1,5 м от отопительных приборов. Температура хранения от +5 °С до +30 °С.

Транспортирование материала осуществляется любым видом крытого транспорта, а при отрицательной температуре на улице в обогреваемых рефрижераторах, в соответствии с ГОСТ 9980.5 и с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, исключающих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохранять упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5 °С до +30 °С.
ВНИМАНИЕ! Не допускается замораживать материал.

Юридические ограничения

Вся информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении, транспортировке и применении. В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведённые данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта (при условии соблюдения правил его транспортировки, хранения и применения), а также не несёт юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провёл пробное нанесение.
Указания, содержащиеся в настоящем листе технической информации, не освобождают покупателя от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей. Ответственность за проведение испытаний берёт на себя покупатель.