Апифлекс Инъекция А 1777 М

Описание

Трёхкомпонентный 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 технологии инъектирования.

Области применения

- Устройство гидроизоляционных завес (инъекционных мембран) за конструкцией.
- 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.
- Укрепление и стабилизация песчаных грунтовых массивов.

Ключевые преимущества

- Низкая вязкость не полимеризованного материала обеспечивает высокую проникающую способность в трещины с раскрытием от 0,4мм.
- 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.

Информация о продукте

Внешний вид	
Компонент «А1»	Акрилатная смола – жидкость голубого цвета
Компонент «А2»	Катализатор – бесцветная жидкость
Компонент «Б2»	Инициатор реакции – порошок белого цвета
Плотность	
Компонент «А1»	1,20 г/см³
Компонент «А2»	0,93 г/см³
Компонент «Б2»*	1,20 г/см³ (насыпная)
Раствор «А1» + «А2» + «Б2»	1,10 г/см³

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

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

Вязкость	
Компонент «А1»	40,0 мПа*с
Компонент «А2»	1,6 мПа*с
Компонент «Б2»	4,0-5,0 мПа*с
Раствор «А1» + «А2» + «Б2»	
Упаковка	
Компонент «А1»	Пластиковая тара 21,40 кг
Компонент «А2»	Пластиковая тара 0,80 кг
Компонент «Б2»	Пластиковая тара 0,30 кг
Комплект «А1» + «А2» + «Б2»	22,50 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.

Информация по применению

Приготовление материала

Соотношение компонентов	Раствор «А» : Раствор «Б» (1:1) по объёму	
Смешанный материал	Раствор «А»	Раствор «Б»
Компоненты	«А1» + «А2»	Вода + «Б2»
По объему	19,0 л.	19,0 л.
По весу	21,40 + 0,80 кг.	19,0 + 0,30 кг.

Подбор количества компонента «В2»*

Концентрация «В2» в воде по массе	Количество воды	Количество компонента «В2»	Время гелеобразования
0,2 %	19,0 л. (19,0 кг.)	0,04 кг.	~5 мин. 50 сек.
0,5 %		0,10 кг.	~2 мин. 20 сек.
1,0 %		0,20 кг	~1 мин. 10 сек.
1,6 %		0,30 кг.	~45 сек.

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

Подготовка раствора «А»

Перед смешиванием компонентов «А1» и «А2» необходимо перемешать компонент «А1» в течение 1 минуты или тщательно встряхнуть канистру. После этого необходимо добавить компонент «А2» в полном объеме. Смешивание компонентов «А1» и «А2» 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 требуемой скорости реакции, по таблице подбора определяется необходимое количество инициатора «Б2». Налить в подходящую емкость чистую водопроводную воду, в объеме 19,0 литров, после этого добавить в воду компонент «Б2» в нужной пропорции и перемешать до полного растворения. Смешивание компонента «Б2» с водой 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 инъекционного насоса 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.

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

Инъектирование материала
Инъектирование 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 материала **Апифлекс Инъекция А 1777 М** 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.