

ПенеСплитСил (PeneSplitSeal)

Описание

Двухкомпонентная инъекционная полиуретановая смола низкой вязкости. После полимеризации образуется плотный, водонепроницаемый, каучукоподобный полимер.



Назначение

- Герметизация статичных и подвижных трещин, швов бетонирования, шириной раскрытия от 0,15 мм и более;
- Горизонтальная отсечка капиллярного подъема влаги;
- Заполнение пустот в строительных конструкциях в т.ч. деформационных швов;
- Герметизация дефектов строительных конструкций, подвергающихся ударным, динамическим, и вибрационным нагрузкам.

Преимущества

- Низкая вязкость;
- Хорошая адгезия к металлу, бетону и пластику;
- Возможность герметизации труднодоступных участков конструкций;
- Температура эксплуатации от -50 до +150 °C;
- Удобное соотношение компонентов А и Б – 1:1 (по объему).

Свойства

- Стойкость к морской воде;
- Не содержит растворителей и фреона;
- Продукты реакции смолы стойки к разрушающему воздействию кислот щелочей и микроорганизмов.

Технические характеристики

Наименование показателя	ПенеСплитСил	Методика испытания
Жизнеспособность* смеси компонентов смолы при температуре 20°C без взаимодействия с водой, не менее, мин	40	ГОСТ 53653
Плотность при 20°C, кг/м ³ :		
Компонент А	950±50	ГОСТ 28513
Компонент Б	1100±50	
Динамическая вязкость* при 20°C, Па·с:		
Компонент А	0,44	ГОСТ 10587
Компонент Б	0,2	
Условная вязкость* при температуре 20°C, мм ² /с:		
Компонент А	250 ± 25	ГОСТ 8420
Компонент Б	30 ± 3	
Смесь компонентов	70 ± 7	
Время желатинизации с отвердителем при 20°C при взаимодействии с водой, не менее, мин	40	ГОСТ 10587
Увеличение объема материала при 20°C при взаимодействии с водой, не более %	15	-
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	100	ГОСТ 10174
Соотношение компонентов (А:Б) по объему	1 : 1	-

* - при понижении температуры увеличивается вязкость смолы, а при повышении температуры снижается жизнеспособность смолы.

Упаковка

Компонент А – металлическая емкость 19,2 кг;
 Компонент Б – металлическая емкость 22,8 кг.

Транспортирование

Допускается всеми видами транспорта.

Гарантийный срок хранения

24 месяца с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки. Хранить в сухом помещении при температуре от 0 до +50°C.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПЕНЕСПЛИТСИЛ

Работы выполнять при температуре поверхности конструкции от +5 до +35 °С.

Меры безопасности

Во время работ необходимо использовать индивидуальные средства защиты: перчатки резиновые химстойкие, перчатки х/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги резиновые. При попадании смолы на кожу или в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

Очистка поверхности

Промыть полость шва, трещины водой с помощью насоса или водоструйного аппарата высокого давления.

Подготовка насоса

Использовать ручной насос «ЕК-100М» или электрический «ЕК-200». Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.

Установка инъекторов

Обычно применяют металлические инъекторы с шариковым клапаном. Диаметр отверстий на 1-2 мм должен превышать диаметр инъектора, (например, при диаметре инъектора 10 мм диаметр отверстия должен составлять 11 – 12 мм).

Отсечка капиллярного подъема влаги: пробурить шпуры на расстоянии 10-15 см друг от друга в один или два ряда под углом, так чтобы отверстия пересекали как можно больше швов между кладочными элементами (кирпич, камень и т.п.).

Герметизации трещин, швов бетонирования: пробурить шпуры для нагнетания под углом ~ 45° к поверхности. Расстояние между отверстиями и отступ от края трещины, шва бетонирования должны составлять 1/2 толщины конструкции.

- Очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить крайний инъектор;

- На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25×25 мм и заполнить ее растворной смесью «Скрепа М500 Ремонтная».

Приготовление смолы

Важно! Температура смолы должна быть не ниже +17°С. При понижении температуры увеличивается вязкость, а при повышении температуры снижается жизнеспособность. Перед приготовлением рабочего объема смолы сделать контрольный замес для оценки жизнеспособности смолы в условиях объекта. Приготовить такое количество смолы, которое можно израсходовать за время жизнеспособности:

- Смешать компоненты в соотношении А:Б = 1:1 по объему;

- Перемешать не менее 2 минут низкооборотистой дрелью (до 300 об/мин).

Выполнение инъекционных работ

Важно! Инъектирование смолы в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Инъектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока смола не начнет вытекать из следующего шпура;

- Установить следующий инъектор и продолжать процесс инъектирования;

- При увеличении вязкости смолы промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188), и приготовить новую порцию смолы;

- После основного инъектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой инъекторы до начала ее полимеризации;

- При необходимости удаления инъекторов полость шпуров заполнить растворной смесью «Пенекрит».

Очистка насоса

Промыть насос и рукава сначала растворителем (например, ксилол или растворитель 646 ГОСТ 18188) затем гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналог). Затвердевшую смолу удалить механическим способом.