

Двухкомпонентная вспенивающаяся смола для инъектирования «Ксилиниум Inject-112 Foam 2K».



КОМПОНЕНТЫ А+В

НАЗНАЧЕНИЕ

- Герметизация шпунтовых ограждений погруженных в грунт при активном водопритоке;
- Заполнение трещин в крупных слоях породы в шахтах. Герметизация и укрепление трещин и пустот в рыхлых, а также в крупных слоях породы в шахтах и выработках.
- Заполнение пустот за обделкой туннелей;
- Остановка значительного водопритока;
- Гидроизоляция бетонных и каменных конструкций;

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Этот продукт представляет собой двухкомпонентную полиуретановую полимерную суспензию, используемую для гидроизоляции бетонных и каменных конструкций, заполнения пустот за стенами конструкций и обделкой туннелей, а также для армирования крупных трещиноватых слоев горных пород и заполнения пустот. После смешивания смолы и отвердителя происходит их реакция, быстрое расширение и затвердевание в течение нескольких минут. Этот материал относится к классу огнестойкости В1 и наиболее подходит для использования в шахтах с высоким содержанием газа и пожароопасных зонах. Двухкомпонентный материал, который после смешивания компонентов «А» и «В» образует жесткую упругую пену. Значительно увеличивается в размерах после полимеризации.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкая вязкость, хорошо проникает в маленькие трещины;
- Большая адгезия, образует прочное соединение с конструкцией;
- При гидроизоляционных работах быстро вступает в реакцию и способен перекрыть большой поток воды;
- Пена после реакции не растворима в воде;
- Высокая прочность на сжатие и изгиб;
- Быстрое вспенивание, простота заправки материала;
- Высокая пластичность, адаптация к деформации конструкций и слоям грунтовой породы;
- Хорошая прочность, возможность удерживать значительное смещение конструкций и пластов породы.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Срок годности материала 12 месяцев с даты изготовления. Температура хранения от +5°C°. Избегать механических ударов по упаковке. Ограждать от неблагоприятных условий, солнца, дождя, огня.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

КОМПОНЕНТ А

Внешний вид	Бесцветная или светло - желтая вязкая жидкость.
Плотность	1060±20 кг/м3
Вязкость при +25 С	200-300 Мпа.с
Время начала вспенивания	30 секунд (+15°C), 15 секунд (+25°C)
Соотношение объемов смешивания	А:В = 1:1
Время окончания вспенивания	50-90 секунд (+15°C), 45-75 секунд (+25°C)
Расширение в объеме	1000-3000 %

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед инъектированием необходимо провести обследование строительной конструкции, участка, понять характеристики и виды дефектов. Состав закачивается двухкомпонентным насосом высокого давления и производительности через специальные пакеры или трубки. Соотношение материала 1:1 при стандартных задачах.

ОБЩАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ИНЪЕКТИРОВАНИЯ:

Вдоль трещины с обеих сторон просверлить отверстия с шагом 10 – 20 см под углом к поверхности конструкции 45°. Расстояние между пакерами рассчитывается из расчета 1/2 толщины основания. Шпур под пакеры пробурить таким образом, чтобы они обязательно пересекли трещину или шов. Затем в просверленные отверстия вставить пакеры и начать инъектирование. Работы вести последовательно. Начинать с нижнего пакера до полного заполнения шва либо трещины. Контроль осуществлять по соседнему пакеру с которого предварительно снимается головка. После удаления пакеров отверстия следует заделать ремонтным составом «Кальматрон-Шовный» либо «Гидробетон СРГ-Ф2»

ВАЖНО!

После основной прокачки для «дожатия» дополнительно в те же пакеры следует прокачать смолу эластомер «Ксилиниум-112». После окончания работ все инструменты и оборудование должны быть сразу же очищены ацетоном, толуолом либо другой смывкой без воды. Соотношение Компонента «А» и Компонента «В» не обязательно должно быть 1:1. Если Компонента «В» больше, чем Компонента «А», плотность будет выше. После вспенивания твердость увеличится, а объем пены уменьшится. Если Компонента «А» больше, чем Компонента «В», плотность будет ниже. После вспенивания твердость уменьшится, а объем пены увеличится. Скорость вспенивания напрямую зависит от температуры. Вспенивающийся материал очень чувствителен к температуре. Скорость вспенивания медленнее при низкой температуре и быстрее при высокой. Чтобы замедлить скорость вспенивания, можно охладить его в холодильнике. Работы производить при температуре не ниже + 5°C.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Необходимо соблюдать 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. При попадании состава на открытые участки кожи, его следует удалить растворителем для полиуретановых смол.

КОМПОНЕНТ В

Внешний вид	Красновато-коричневая вязкая жидкость.
Плотность	1240±20 кг/м3
Вязкость при +25 С	200-300 Мпа.с
Время начала вспенивания	30 секунд (+15°C), 15 секунд (+25°C)
Соотношение объемов смешивания	А:В = 1:1
Время окончания вспенивания	50-90 секунд (+15°C), 45-75 секунд (+25°C)
Расширение в объеме	1000-3000 %



Информация, данная в техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний завода. Компания ООО «ЭВР ВЭСТ» имеет право вносить изменения в описание материала без предварительного предупреждения. Технические характеристики, расход, технологии производства работ опираются на наш опыт работы с материалом. Указанные показатели могут отличаться и зависеть от погодных и рабочих условий на площадке. Ответственность за проведение работ, а также испытаний берет на себя покупатель.

— КОНТАКТЫ —

Для получения технической консультации обратитесь в представительство ООО «ЭВР ВЭСТ» вашего региона, либо направьте письмо на ✉ ksilinium@mail.ru, ✉ 20065200@mail.ru

Владивосток

8 (924) 939-09-99
8 (913) 744-45-74

Хабаровск

8 (914) 542-61-80

Иркутск

8 (950) 063-62-69

Красноярск

8 (908) 017-84-31

Республика Алтай

8 (961) 240-00-50

Омск

8 (903) 927-39-30