Инъекционный эластичный состав на основе полимочивины «Ксилиниум РМ Микрокристалл»

Хілиниум

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ

НАЗНАЧЕНИЕ

- Эластичная герметизация влажных трещин, швов в бетонных, каменных конструкций, а также сооружений из кирпича;
- Устройство и ремонт деформационных швов;
- Устройство гидроизоляции вышеуказанных конструкций, подверженных динамическим нагрузкам.

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Микрокристаллическая полимочевина – это однокомпонентный гидрофобный полиуретановый инъекционный материал с быстрым временем твердения. После реакции с водой увеличивается в объеме и образует эластичный водонепроницаемый гель, который быстро расширяется и блокирует трещины, швы.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкая вязкость, хорошо проникает в трещины с шириной раскрытия от 0,15мм;
- Высокая адгезия к бетону и металлу, образует прочное соединение с конструкцией;
- Материал безопасен для окружающей среды, имеет слабый запах и его можно применять в закрытых помещениях;
- Стойкость к агрессивным средам без влияния на физические свойства геля;
- Быстрое вспенивание, простота закачки материала;-Высокая пластичность, адаптация к деформациям конструкций.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Срок годности материала 12 месяцев с даты изготовления. Температура хранения от +10 до +20◦С. Избегать механических ударов по упаковке. Ограждать от неблагоприятных условий, солнца, дождя, огня.

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..

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид	Белая однородная непрозрачная жидкость.
Плотность, г/см3	1,00 - 1,20
Вязкость, МПа.с	Не менее 500
Время начала реакции, сек	15
Время отверждения, сек	Не более 800.
Содержание нелетучих веществ, %	Не менее 85
Объем пенообразования, %	1000

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед инъецированием необходимо провести обследование строительной конструкции, участка, понять характеристики и виды дефектов. Поверхность необходимо очистить от старых покрытий до «здорового» основания. Раковины, дефекты и трещины должны быть расшиты и заполнены ремонтным составом «Кальматрон-Шовный» либо при активных протечках составом гидропломбы «Кальмастоп».

При наличии воды в трещинах или швах состав закачивается однокомпонентным насосом высокого давления через специальные пакеры d=17мм.

При отсутствии воды в трещинах и швах состав закачивается двухкомпонентным инъекционным насосом для полимерных композиций с пропорцией смешивания 1:1 через специальные пакеры d=17мм.

Устройство противофильтрационных завес за конструкцией в грунте. Конструкцию необходимо пробурить насквозь в шахматном порядке, шаг 30-50см.

Работы по инъектированию следует выполнять последовательно снизу-вверх либо слева-направо. Контроль закачки осуществлять через соседние пакеры. В итоге будет образован водонепроницаемый экран за конструкцией. Инъекционные работы следует производить поэтапно: интервалы между этапами не менее 2-3 минут.

- Заполнение пустот в грунте, контактирующем с конструкцией.
- Распределение материала вдоль конструкции.
- Герметизация самой конструкции.

После окончания работ пакеры следует удалить и отверстия заделать составом «Кальматрон-Шовный».

Гидроизоляция конструкции по всей площади Отверстия пробурить на 2/3 от толщины конструкции в шахматном порядке. Расстояние между пакерами не более 30 см. Работы по инъектированию следует выполнять последовательно снизу-вверх или слева-направо. Минимальный расход материала составляет 2 кг/м2. Расход зависит от пористости конструкции, наличия пустот и трещин.
После окончания работ пакеры следует удалить и отверстия заделать составом «Кальматрон-Шовный».

Инъектирование в конструкционные и деформационные швы. Перед проведением работ по инъекцированию существующие швы, деформационные швы, должны быть очищены и зачеканены составом «Кальматрон-Шовный» либо «Кальмастоп».

В существующем деформационном шве ограничителем неконтролируемого растекания геля также может служить гидрошпонка. Шпуры под углом 45° бурятся на расстоянии не более 50 см друг от друга. Инъекционные пакеры должны располагаться по обе стороны от шва, чередуясь в шахматном порядке. После полимеризации инъекционного состава необходимо пакеры удалить и зачеканить отверстия ремонтным составом «Кальматрон-Шовный».Работы производить при температуре не ниже + 5°С.

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	Хабаровск	Иркутск	Красноярск	Республика Алтай	Омск
8 (924) 939-09-99 8 (913) 744-45-74	8 (914) 542-61-80	8 (950) 063-62-69	8 (908) 017-84-31	8 (961)240-00-50	8 (903) 927-39-30