



CBC

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ

Техническое описание

RP-WORK ПУ 100

ЭЛАСТИЧНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ИНЪЕКЦИОННАЯ СМОЛА



ОПИСАНИЕ:

RP WORK ПУ 100 – продукт на основе полиуретановой смолы с низкой вязкостью, без содержания растворителей для инъекций в сухие трещины и швы. Продукт после полимеризации имеет постоянную эластичность и позволяет герметизировать подвижные трещины. Подходит для применения в системах питьевого водоснабжения. При инъекции через инъекционные шланги или в трещинах при контакте с металлическими элементами или арматурой работает как пассиватор коррозии.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для инъектирования в инъекционные шланги типа Инжпайп для герметизации рабочих швов в железобетонных конструкциях;
- Для эластичной герметизации и заполнения сухих трещин, швов и стыков. В присутствии воды материал используется в комбинации с **RP WORK ПУР 500**, после остановки активной фильтрации;
- Для создания отсечной гидроизоляции от поднятия капиллярной влаги по кирпичным и каменным стенам.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Не содержит растворителей;
- Способность проникать в трещины раскрытием менее 0,3 мм; Способность выдерживать деформации с сохранением водонепроницаемости;
- Высокая адгезия.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ:

Подготовка основания

Перед инъекционными работами необходимо провести обследование для определения причины образования трещины и подобрать подходящую систему материалов для

проведения инъекционных работ. Для определения типа и характера трещин необходимо очистить основание до несущей конструкции. Перед началом инъекционных работ необходимо заделать трещину быстросхватывающим составом **Максплаг**.

Предварительно проведите инъекции **RP WORK ПУР 500** для остановки активных протечек через швы, трещины и т.п.

При герметизации или заполнении трещины угол шпура под пакеры должен быть 45 градусов, а расстояния между пакерами 15-20 см (расстояние между пакерами рассчитывается из расчета 1/2 толщины основания.) Шпуры под пакеры пробуриваются таким образом, чтобы они пересекли трещину или шов. Расположение пакеров зависит от типа трещины.

Чаще используется шахматный порядок размещения пакеров с двух сторон трещины или шва. Необходимо очистить шпур от остатков бурения и прочих включений сжатым воздухом или водой под давлением для обеспечения наилучшей фиксации пакеров.

При создании горизонтального барьера от поднятия капиллярной влаги, угол шпура должен быть от 15 до 30 градусов и расстояние между пакерами 10-12 см.

Подготовка и насоса

Для проведения инъекционных работ вам понадобится 1 компонентный инъекционный насос для смол. Подбор инъекционных пакеров зависит от типа трещины. Чаще всего используются пакеры диаметром 13-16 мм с цанговой головкой.

При проведении работ убедитесь, что в насосе отсутствует вода, растворители и прочие примеси.

В поставляемых ёмкостях, количественные отношения компонентов дозированы в необходимой пропорции. Перед инъектированием компонент «А» смешивается с использованием дозирующих ёмкостей с компонентом «В» в рабочей ёмкости в объёмных отношениях 1:1. Смешивайте низкоскоростной мешалкой (300 об/мин) компонент «А» с компонентом «В» до гомогенной структуры как минимум 3 минуты.

Проведение работ

Инъекционные работы рекомендуется проводить до полного заполнения трещины или шва смолой **RP WORK ПУ 100**. Для контроля полного заполнения трещины необходимо снять головку в соседнем пакере. Давление нагнетания необходимо увеличивать постепенно и оно не должно превышать следующую эмпирическую зависимость $P_{max} = 10 \text{ атм} \cdot \text{класс бетона}/3$. (для класса бетона В45 давление на входе в пакер не должно превышать 150 атм), иначе возможно дальнейшее образование трещины и появление новых трещин. Всегда необходимо проводить работы на вертикальных трещинах снизу вверх и последовательно на горизонтальных поверхностях. Идеальное время для проведения работ смолой **RP WORK ПУ 100** находится в интервале 25-40 минут после проведения работ пеной **RP WORK ПУР 500**, так как за это время пена наберет прочность, достаточную для глубокого проникновения **RP WORK ПУ 100**. После полимеризации инъекционного состава необходимо удалить пакеры и заделать отверстия ремонтным составом Стармекс РМЗ.

Окончание работ

После окончания работ все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с рабочим составом, должны быть сразу же очищены составом ***RP WORK ПУ Клинер***. В случае, если на отдельных элементах оборудования и инструменте произошло отверждение композиции, то его необходимо очистить составом ***RP WORK ПУ Клинер***. После очистки необходимо смазать насос автомобильным маслом.

Не использованный, но подготовленный (смешанный) к работе состав, должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте. При этом в него необходимо добавить 3-5 % воды, для того, чтобы состав превратился в экологически безопасную вспененную форму. Не допускается оставлять композицию в смешанной форме на следующую рабочую смену! Поэтому перед началом работ необходимо спланировать количество используемого состава.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Таблица 1. Технические характеристики RP WORK ПУ 100

Параметры	
Вязкость смеси, мПа·с	мПа·с 150
Плотность смеси, г/см ³	1,02
Жизнеспособность смеси при 23°C, мин, не менее	60
Температура применения	> 5°C
Соотношение компонентов А:В (по массе)	100 : 106
Соотношение компонентов А:В (по объему)	1:1
Время полного отверждения при 23°C, ч	8-20 в зависимости от влажности
Время полного отверждения при 8°C, ч	Не более 36
Оборудование для нанесения	однокомпонентный насос
Упаковка	40 кг

ХРАНЕНИЕ:

Срок хранения 12 месяцев в сухом и теплом месте в оригинальной упаковке.
Температура хранения от 5 до 30°C.

УПАКОВКА:

Продукт поставляется в комплекте:

Комплект - 40 кг:

- Компонент А – 20 кг;
- Компонент Б – 20 кг.

ПОСТАВЩИК: ООО «СВСТОП»

Тел.: +7 (495) 151-15-33

E-mail: info@svstop.ru

Сайт: svstop.ru

ИНН: 7722845874

КПП: 772201001

