

ПенеСплитСил (PeneSplitSeal)

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 деформационных швов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкая вязкость смолы;
- Хорошая адгезия к металлу, бетону и пластику;
- Стойкость к морской воде и другим агрессивным средам;
- Температура эксплуатации от -50 до +150 °С;
- Удобное соотношение компонентов А и Б – 1:1 (по объему).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование показателя | Значение | Методы измерения |
|--|--|------------------|
| Технические характеристики | | |
| Плотность при 20 °С: – компонент А – компонент Б | 950 ± 50 кг/м ³ 1100 ± 50 кг/м ³ | ГОСТ 18329 |
| Условная вязкость* при температуре 20 °С: – компонент А – компонент Б – смесь компонентов | 250 ± 25 мм ² /с 30 ± 3 мм ² /с 70 ± 7 мм ² /с | ГОСТ 8420 |
| Жизнеспособность* смолы при 20 °С | не менее 40 мин | ГОСТ 27271 |
| Время желатинизации с отвердителем при 20 °С при взаимодействии с водой | не менее 40 мин | ГОСТ Р 56211 |
| Увеличение объема смолы при 20 °С при взаимодействии с водой | не более 15 % | – |
| Относительное удлинение при разрыве | не менее 100 % | ГОСТ 10174 |
| Дополнительные характеристики | | |
| Упаковка | Компонент А – металлическая емкость 20 кг Компонент Б – металлическая емкость 22 кг | |
| Условия хранения и транспортировки | В сухом помещении при температуре от 0 до +50 °С | |
| Гарантийный срок хранения | 36 месяцев с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки | |

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Работы проводить в сухую безветренную погоду при температуре поверхности конструкции от +5 до +35 °С.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использовать 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» предварительно смешав смолу с катализатором. Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.

УСТАНОВКА ИНЪЕКТОРОВ

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

Отсечка капиллярного подъема влаги: пробурить шпур на расстоянии 100–150 мм 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.); глубина шпуров должна составлять ориентировочно 2/3 толщины конструкции.

Герметизации трещин, швов бетонирования: пробурить шпур для нагнетания под углом ~ 45° к поверхности; расстояние между отверстиями и отступ от края трещины, шва бетонирования должны составлять 1/2 толщины конструкции. На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25×25 мм и заполнить ее раствором смеси «Скрепа М500 Ремонтная».

После выполнения работ очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить крайний инжектор.

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 инжектор 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 инжекторы до начала ее полимеризации;
- При необходимости удаления инжекторов полость шпуров заполнить раствором смеси «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.

ЗАО «Группа компаний «ПЕНЕТРОН-РОССИЯ»

Россия, 620076, г. Екатеринбург, пл. Жуковского, д.1

Тел./Факс: +7 (343) 217-02-02

Россия, 109428, г. Москва, ул. Рязанский пр-т, д.24, стр.2

Тел./Факс: +7 (495) 660-52-00

www.penetrone.ru, info@penetrone.ru, 8-800-200-70-92

