



BARS® ACRY INJ 2K

Трёхкомпонентный низковязкий акрилатный инъекционный состав

Описание материала

Материал BARS® ACRY INJ 2K трёхкомпонентный инъекционный состав низкой вязкости на основе акрилатных смол. BARS® ACRY INJ 2K обладает повышенной эластичностью и водонепроницаемостью. Низкая вязкость материала обеспечивает высокую проникающую способность в полости конструкции.

Назначение материала

BARS® ACRY INJ 2K предназначен для инъекционного нагнетания под давлением в свободное пространство бетонных и каменных конструкций с активным водопоjawлением, в т.ч. подвергающихся динамическим воздействиям.

Область применения

- ✓ Герметизация и заполнение трещин, швов, внутренних пустот в конструкциях из бетона и камня с активным водопоjawлением (в том числе, подверженных деформациям);
- ✓ Гидроизоляция труднодоступных мест сооружения;
- ✓ Стабилизация подвижных и размываемых грунтов для предотвращения осадочных трещинообразований фундаментов, усадок зданий, строительных опорных конструкций;
- ✓ Ликвидация геологических осложнений, возникающих при бурении и эксплуатации геологоразведочных, нефтяных и газовых скважин;
- ✓ Устранение водопоjawлений в сооружениях с рулонной мембранной гидроизоляцией, ремонт повреждённых секций мембран, ограниченных гидрошпонками, через аварийные системы инъекционных трубок;
- ✓ Устройство противofiltrационного экрана методом инъекции за конструктив.

Преимущества

- ✓ Эластичная гидроизоляция – после полимеризации образуется высокоэластичный материал);
- ✓ Низкая вязкость не полимеризованного материала обеспечивает высокую проникающую способность в трещины с раскрытием от 0,4 мм;
- ✓ Возможность регулирования скорости полимеризации.
- ✓ Стойкость к биокоррозии, не подвержен к прорастанию микроорганизмов;
- ✓ Высокая эластичность;
- ✓ Высокая устойчивость к кислым и щелочным растворам, а также к большинству органических растворителей;
- ✓ Не применяется для устранения напорных течей;
- ✓ Удобное соотношение компонентов по объему, в пропорции 1:1, работы выполняются двухкомпонентными инъекционными насосами.

Подготовка рабочей поверхности

Перед выполнением работ по нагнетанию инъекционного состава поверхность конструкции необходимо очистить от разрушенного бетона, штукатурного раствора, жировых пятен, остатков краски и иных отделочных ослабленных материалов, которые могут помешать инъекционным работам и ухудшить качество омоноличивания. Далее следует заделать открытые трещины, раковины и каверны быстротвердеющим ремонтным составом. При активном поступлении воды эти дефекты следует герметизировать сверхбыстротвердеющим материалом. К этапу подготовки также относится просверливание отверстий по обе стороны от трещины под углом 30-45 град на $\frac{2}{3}$ толщины конструкции и установление унифицированных металлических инъекторов (пакеров). Отверстия с пакерами должны быть расположены на расстоянии 10-30 см друг от друга с соблюдением шахматного порядка. Перед нагнетанием отверстия следует продуть сжатым воздухом от пыли и остатков бурения.

Подготовка раствора «А» Перед смешиванием компонентов «А1» и «А2» необходимо перемешать компонент «А1» в течение 1 минуты или тщательно встряхнуть канистру. После этого необходимо добавить компонент «А2» в полном объеме. Смешивание компонентов «А1» и «А2» необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300 - 400 об/мин) не менее 3 - х минут, пока не получится однородная смесь.

Подготовка раствора «Б» В зависимости от требуемой скорости реакции, по таблице подбора определяется необходимое количество инициатора «Б2». Налить в подходящую емкость чистую водопроводную воду, в объеме 19,0 литров, после этого добавить в воду компонент «Б2» в нужной пропорции и перемешать до полного растворения. Смешивание компонента «Б2» с водой необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300 - 400 об/мин) не менее 3 - х минут. После приготовления рабочих растворов необходимо выполнить тест на скорость гелеобразования для определения времени реакции в фактических климатических условиях объекта. Перед началом инъектирования требуется выполнить повторное перемешивание растворов «А» и «Б» в таре. Растворы «А» и «Б» смешиваются в смесительной головке инъекционного пистолета двухкомпонентного инъекционного насоса непосредственно перед подачей в инъекционный пакер. Подготовленные растворы «А» и «Б» необходимо выработать в течении 4 - х часов.

ВНИМАНИЕ! Тара, дозирующие ёмкости и перемешивающие приспособления для приготовления раствора «А» и раствора «Б» должны быть отдельными. Применение тары или перемешивающих приспособлений из чёрного металла – запрещено.

Условия проведения работ

Материал готов к применению. Работы по устранению водопроявлений следует производить при температуре окружающей среды и основания не ниже +5 °С. Температура компонентов материала и воды перед применением должна быть не ниже +10 °С, в противном случае необходимо обеспечить их нагрев в тёплом помещении. Оптимальная температура компонентов и воды перед инъектированием +20 °С (±2 °С).

Технические характеристики

Внешний вид компонентов:

«А1» Акрилатная смола – жидкость голубого цвета;

«А2» Катализатор – бесцветная жидкость;

«Б2» Инициатор реакции – порошок белого цвета;

Вязкость компонентов: «А1» - 40,0 мПа*с; «А2» - 1,5 мПа*с; «Б» - 4-6 мПа*с;

Плотность А+Б – 1,1г/см³;

Удлинение при разрыве - 400-500%;

Увеличение в объеме при разбухании, по массе – 30%;

Увеличение в объеме после циклов намокания/высыхания, по массе – 30%;

Водонепроницаемость при давлении - 2 *10⁵ Па.

Информация по применению

Приготовление материала:

Соотношение компонентов Раствор «А» : Раствор «Б» (1:1) по объёму

Смешанный материал	Раствор «А»	Раствор «Б»
--------------------	-------------	-------------

Компоненты	«А1» + «А2»	Вода + «Б2»
------------	-------------	-------------

По объёму	19,0 л	19,0 л
-----------	--------	--------

По весу	21,40 + 0,80 кг	19,0 + 0,30 кг
---------	-----------------	----------------

Подбор количества компонента «Б2»*

Концентрация «Б2» в воде по массе	Количество воды	Количество компонента «Б2»	Время гелеобразования
0,2 %	19кг	0,04кг	~ 5 мин 50 сек
0,5%		0,1кг	~ 2 мин 20 сек
1%		0,2кг	~ 1 мин 10 сек
1,6%		0,3кг	~ 45 сек

Тестовое нанесение

Перед основным производством работ рекомендуется выполнить тестовое нагнетание BARS® ACRY INJ 2K, которое позволит достоверно определить правильность настройки 2K-насоса, консистенцию смеси, используемые инструменты и приспособления, а также оценить слаженность работы бригады рабочих. Для этого на объекте следует выделить участок протяженностью 0,5-1 п.м, на котором выполняется весь комплекс работ предусмотренных проектом. По всем возникающим вопросам обращаться в техническую поддержку завода-изготовителя.

Меры предосторожности

При работе с BARS® ACRY INJ 2K необходимо соблюдать требования безопасности. При работе использовать средства индивидуальной защиты: спецодежда, защитные очки, резиновые перчатки. При попадании на открытые участки кожи BARS® ACRY INJ 2K необходимо удалить бумажными салфетками, смоченными в ацетоне. Далее промыть кожу горячей водой с мылом и смазать жирным кремом.

Упаковка материала

BARS® ACRY INJ 2K поставляется комплектами по 22,5кг:

компонент «А1» - пластиковая тара - 21,40 кг;

компонент «А2» - пластиковая тара - 0,80 кг;

компонент «Б2» - пластиковая тара - 0,30 кг.

Гарантийный срок хранения

В оригинальной заводской упаковке – 6 месяцев с даты производства, указанной на этикетке. Для сохранения надлежащего качества материал

следует хранить герметично закрытым. Не допускается хранение под воздействием прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, а также вблизи источников нагрева. Состав должен храниться в хорошо проветриваемом помещении при температуре +5...+35 °С и влажности не более 80 %.

Ответственность и ограничения

Данная техническая карта продукта и рекомендации по применению разработаны на основе научно-технических изысканий и многолетнего опыта работа. Все заявленные характеристики гарантированы при полном соблюдении указанных рекомендаций (транспортирования, хранения, условий проведения работ, порядка приготовления и укладки). Компания не несет гарантийных обязательств за несоблюдение технологии применения соответствующего продукта. Актуальное техническое описание необходимо проверять на сайте завода-изготовителя по адресу www.cempolimer.ru. По всем возникающим вопросам необходимо обращаться к специалистам нашей компании. ООО «НПО «Цемполимер» оставляет за собой право внесения изменений в настоящее описание в процессе доработки и усовершенствования материалов.