

## Apiflex®–инъекция А 95

### Структурированный высокоэластичный низковязкий инъекционный гель на акрилатной основе с быстрым временем реакции.

Материал «Apiflex®–инъекция А 95» представляет собой четырехкомпонентный быстрореагирующий акрилатный гель с низкой вязкостью (сопоставимой с вязкостью воды) и прекрасной проникающей способностью. После отверждения материал формирует структурированную массу гидрогеля с великолепной способностью к сохранению сплошности при деформациях конструкций и восстановлению гидрогеля при увлажнении. Материал хорошо сохраняет принятую при отверждении форму.

#### Особенности материала

- Высокая скорость отверждения материала обеспечивает меньшие потери материала при инъектировании;
- Низкая вязкость обеспечивает максимальное проникновение материала по сравнению со всеми другими материалами для инъектирования;
- Высокая скорость отверждения обеспечивает экономию материала за счет уменьшения потерь геля за счет вымывания и чрезмерного распространения;
- Возможность регулировки времени жизни и скорости отверждения позволяет упростить решение сложных задач;
- Отвержденный материал имеет очень высокую эластичность (более 1000 %);
- Отвержденный материал имеет хорошую устойчивость к кислым и щелочным растворам и большинству органических растворителей;
- Отсутствие давления расширения при закачке позволяет ремонтировать даже слабые конструкции;
- В отличие от традиционных гидроизоляционных мембран высокая эластичность, низкий модуль упругости и текучесть отвержденного геля позволяет материалу выполнять свои функции в условиях постоянных деформаций и образовывать «живую» гидроизоляционную мембрану, способную к деформациям и смещениям без потери гидроизоляционных свойств;
- При введении специального замедлителя время работы с материалом может быть увеличено до 40 минут в сравнении со временем отверждения материала в стандартном варианте 15 секунд – 3 минуты. Это позволяет использовать однокомпонентное оборудование для инъектирования;
- Экологически безопасен;
- Материал не подвержен биокоррозии.

| <b>Область применения</b>   |  |
|---|--|
| Гидроизоляция и восстановление непроницаемости строительных конструкций из бетона, каменной и кирпичной кладки.   | Устройство противодиффузионных инъекционных завес за конструкцией. |
| Герметизации влажных и водонасыщенных трещин, деформационных и холодных швов, стыков в бетонных, кирпичных и каменных конструкциях.   | Инъектирование мест с повышенной влажностью и со стоячей водой.    |
| Постоянная гидроизоляция облицовок тоннелей и шахт.   |  |
| <b>Инструкция по работе с материалом</b>  |  |
| <b>Подготовка поверхности</b>   |  |
| <p>Определение рабочих участков на вертикальной и горизонтальной поверхностях: выявление протечек.<br/>                     Анализ выявленных протечек по элементам конструкции: холодные швы, деформационные швы и дефекты гидрошпонок.</p>  |  |
| <b>Производство работ</b>   |  |
| <p>Разметка инъекционных центров как на вертикальной, так и на горизонтальной поверхностях. Инъекционные центры вдоль трещины и холодного шва наносятся по обе стороны. Расстояние от инъекционного центра до шва или трещины составляет 50 мм. Расстояние между соседними инъекционными центрами вдоль трещины или холодного шва — 250-300 мм.</p> <p>Работы по инъектированию как на вертикальной, так и на горизонтальной поверхности выполняются последовательно, в выбранном направлении, при работе на вертикальной поверхности производить инъектирование снизу-вверх, прокачивая каждый инъекционный центр. Инъекционный состав нагнетается в шланг до выхода из соседнего пакера, пакер перекрывается, после чего необходимо выполнить допрессовку. После окончания работ пакеры демонтируют или ломают, заделывая образовавшиеся отверстия ремонтными составами на цементной основе, после чего</p> |  |

|  |                 |  |  |                       |                      |
|--|-----------------|--|--|-----------------------|----------------------|
| производят работы по обмазочной гидроизоляции.   |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Подготовка материала</b>  |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Приготовление компонента А</b>  |                 | <b>Приготовление компонента Б</b>  |  |                       |                      |
| Компоненты А 2 и А 3 выливают в канистру с компонентом А 1 и тщательно перемешивают.<br><br>Смесь компонентов должна быть использована в течение 4 часов.  |                 | В 20 л (20 кг) воды растворяют компонент Б 2. В зависимости от цели и условия применения используют от 40 г до 800 г компонента Б 2 (800 г - 2 стандартные упаковки компонента Б2). Компонент Б 2 высыпают в воду при перемешивании и тщательно размешивают до полного растворения. Не допускается использование более 1000 г компонента В на комплект, т.к. будут ухудшаться механические свойства получаемого геля.<br><br>Подготовленные компоненты А и В должны быть использованы в течение 4 часов. |  |                       |                      |
| <b>Внимание:</b> при перемешивании компонентов А и Б следует использовать только пластиковые и деревянные мешалки, не допускается использование металлических мешалок.   |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Инструмент и оборудование</b>   |                 |  |  |                       |                      |
| Инъектирование производится при помощи специального насоса DESOI Kompakt PN1412-3K (либо аналогичными насосами) для двухкомпонентных систем. Для контроля рабочего давления насос должен быть оборудован манометром и клапаном сброса давления.  |                 |  | В пакер рабочая композиция доставляется по рабочему трубопроводу, оборудованному специальным крепёжным элементом для герметичного соединения с ответной частью пакера. |                       |                      |
| <b>Использование материала</b>   |                 |  |  |                       |                      |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Материал используется в диапазоне температур от + 5 до + 30°C.</li> <li>• Приготовленные компоненты А и Б посредством двухкомпонентного насоса с соотношением компонентов по объему 1:1 (в нержавеющей исполнении) и шлангов высокого давления подводятся к смесительной головке, оснащенной статическим миксером. В ней происходит смешение компонентов и через заранее установленный пакер инъецируются в строительную конструкцию. Сразу после окончания работ оборудование промывают водой.</li> <li>• Если при проведении работ используются полиуретановые и акриловые материалы, в первую очередь должны нагнетаться полиуретановые материалы и только затем акриловые гели.</li> <li>• При повторных инъекциях повторное нагнетание можно производить только после отверждения геля.</li> </ul> |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Технические характеристики продукта</b>   |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Показатель</b>  | <b>Ед. изм.</b> | <b>Компонент А 1</b>   | <b>Компонент А 2</b>   | <b>Компонент А 3</b>  | <b>Компонент Б 2</b> |
| Форма поставки   |                 | жидкость   | жидкость   | жидкость              | жидкость             |
| Плотность при температуре 20°C   | кг/л            | 1,18   | 0,93   | 1                     | -----                |
| Вязкость при температуре 20°C  | мПа*с           | 40   | 2  | 5                     | -----                |
| Цвет   |                 | Прозрачная светло-коричневая   | Прозрачная бесцветная  | Прозрачная бесцветная | Белый                |
| <b>Смешанный материал</b>  |                 |  |  |                       |                      |
| <b>Внешний вид</b>   |                 | Прозрачная слабоокрашенная жидкость  |  |                       |                      |
| Вязкость при температуре 20°C  | мПа*с           | Менее 10   |  |                       |                      |
| Плотность при температуре 20°C   | кг/л            | 1,1  |  |                       |                      |
| Время гелеобразования при температуре 20°C   | сек             | 10 - 180   |  |                       |                      |
| Удлинение отвержденного материала при разрыве  | %               | 400  |  |                       |                      |
| Поставка / тара  | кг              | 21,4   | 1  | 1,8                   | 0,4                  |
| <b>Хранение / транспортировка</b>  |                 |  |  |                       |                      |

Материал хранится в пластиковой таре.

Температура хранения: от + 5°C до +30°C.

Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления в закрытой заводской упаковке и в темном помещении, защищенном от прямых солнечных лучей, низких температур и влаги. Помещение должно быть сухим и вентилируемым.

При перевозке материала на длительные расстояния в холодное время года необходимо использовать грузовой транспорт с обогреваемым кузовом. Температура при транспортировке должна быть не менее +5°C.

#### Утилизация

Твёрдые отходы, образующиеся при проведении технологических проб и работ, а также полимерная тара из-под состава «Ariflex®–инъекция А 95» при невозможности её повторного использования направляются на утилизацию вместе с бытовыми отходами. Остатки жидкого продукта, в том числе на пластиковой таре, следует выдержать на открытом воздухе в течение нескольких дней до полного затвердевания, после чего направить на утилизацию как твёрдые бытовые отходы. Запрещается сливать в канализацию. Удаление и ликвидация твёрдых отходов должна осуществляться в соответствии с требованиями экологических, законодательных и нормативных актов РФ и с учётом технологических норм.

#### Меры предосторожности

Работы следует проводить в защитных очках (тип Г по ГОСТ 12.4.013). Рабочие должны быть обеспечены спецодеждой (ГОСТ 27574 и ГОСТ 27575), сапогами (ГОСТ 12.4.072), ботинками (ГОСТ 12.4.010), резиновыми перчатками (ГОСТ 20010).

Приведенные в настоящем техническом листе сведения не носят характер гарантийных обязательств. В каждом отдельном случае необходимо принимать во внимание особенности строительного объекта, условия проведения работ и цели применения материала.