

Apiflex®–инъекция А 95 ТХ

Структурированный низковязкий высокоэластичный быстрореагирующий гидрофильный акрилатный гель, модифицированный полимерным модификатором.

Материал «Apiflex®–инъекция А 95 ТХ» представляет собой пятикомпонентный быстрореагирующий акрилатный гель с низкой вязкостью (сопоставимой с вязкостью воды) и высокой проникающей способностью. После отверждения материал формирует структурированную массу гидрогеля способную сохранять сплошность при деформациях конструкций. Материал хорошо сохраняет принятую при отверждении форму и имеет более высокое удлинение на разрыв, большую стойкость к высыханию и более высокую адгезию к влажным и сухим поверхностям.

Особенности материала

- Высокая эластичность и дополнительная модификация полимером обеспечивает сохранение свойств материала при перепадах температур, при циклах высыхание/увлажнение, и в условиях постоянных деформаций. Материал не подвержен биокоррозии;
- 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 хорошую устойчивость к кислым и щелочным растворам и большинству органических растворителей;
- Отсутствие давления расширения при закачке позволяет ремонтировать даже слабые конструкции;
- При введении специального замедлителя время работы с материалом может быть увеличено до 40 минут в сравнении со временем отверждения материала в стандартном варианте 10 секунд – 3 минуты. Это позволяет использовать однокомпонентное оборудование для инъектирования;
- Экологически безопасен.

Область применения	
Гидроизоляция и восстановление влагонепроницаемости 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.	
Инструкция по работе с материалом	
Производство работ	
Разметка инъекционных центров на вертикальной 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. Работы по инъектированию выполняются последовательно, в выбранном направлении, при работе на вертикальной поверхности производить инъектирование снизу-вверх. 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.	
Подготовка материала	
Приготовление компонента А	Приготовление компонента Б
Компоненты А2 и А3 выливают в канистру с компонентом А 1 и тщательно перемешивают путем встряхивания. Смесь компонентов должна быть использована в течение 4 часов.	В компоненте Б1 растворяют компонент Б2. В зависимости от цели и условия применения используют от 20 г до 400 г компонента Б2 на комплект. От количества компонента Б2 зависит скорость отверждения и время использования материала. Компонент Б 2 высыпают в компонент Б 1 и тщательно размешивают до полного растворения. Визуальный контроль полноты растворения

невозможен, т.к. компонент Б 1 непрозрачный.
Смесь компонентов должна быть использована в течение 4 часов.

Внимание: при перемешивании компонентов А и Б следует использовать только пластиковые и деревянные мешалки, не допускается использование металлических мешалок.

Инструмент и оборудование

Инъецирование производится при помощи специального насоса DESOI Компакт 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.

Использование материала

Материал используется в диапазоне температур от + 1 до + 40°C.

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 инъецируется в строительную конструкцию. Сразу после окончания работ оборудование промывают водой.

Если при проведении работ используются полиуретановые и акриловые материалы, в первую очередь должны нагнетаться полиуретановые материалы и только затем акриловые гели.

При повторных инъециях повторное нагнетание можно производить только после отверждения геля.

Технические характеристики продукта

Показатель	Ед. изм.	Компонент					Метод испытания
		А 1	А 2	А 3	Б 1	Б 2	
Форма поставки		жидкость	жидкость	жидкость	жидкость	порошок	ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Плотность при температуре 20°C	кг/л	1,2	0,9	1,03	1,02	-----	ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Вязкость при температуре 20°C	мПа*с	40	1,6	1	10	-----	ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Цвет		Прозрачная синяя	Прозрачная бесцветная	Прозрачная бесцветная	Непрозрачная белая	Белый	ТУ 20.16.53-024-48969383-2018

Смешанный материал

Внешний вид		Прозрачная синяя жидкость					ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Вязкость при температуре 20°C	мПа*с	10					ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Плотность при температуре 20°C	кг/л	1,1					ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Время гелеобразования при температуре 20°C	мин	10 сек - 3 мин					ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Время отверждения при 20°C	мин	10 – 20 минут					ТУ 20.16.53-024-48969383-2018
Водонепроницаемость	Па	Водонепроницаемость при давлении 2x10 ⁵					ГОСТ 33762-2016
Удлинение при разрыве отвержденного материала,	%	600					ГОСТ 33762-2016
Коррозионная активность	-	Отсутствие коррозии стальной арматуры в бетоне					ГОСТ 33762-2016
Увеличение в объеме при контакте с водой (разбухание), прирост массы масс.	%	25					ГОСТ 33762-2016
Чувствительность к воздействию циклов высушивания/замачивания	-	Соответствует					ГОСТ 33762-2016
Чувствительность к воде	--	Соответствует					ГОСТ 33762-2016
Совместимость с бетоном: оценка степени ограниченного набухания и ее изменение при продолжительном воздействии замачивания в насыщенном растворе Са(ОН)2	-	Соответствует					ГОСТ 33762-2016
Поставка / тара	кг	21,35	0,45	1,8	20	0,4	ТУ 20.16.53-024-48969383-2018

Хранение / транспортировка

Материал поставляется и 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 работ, направляются на утилизацию вместе с бытовыми отходами. Остатки жидкого продукта 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.

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.

Россия, Санкт-Петербург, ул.Цветочная, дом 6, помещение 8Н

Тел.: +7 (495) 946-85-85

info@innotechs.ru

www.innotechs.ru