



Инъекционные полиуретановые смолы «Аквидур®»

АКВИДУР® ЭС-П ТУ 5775-003-45318000-2013

Гидроактивная полиуретановая смола низкой вязкости гидрофильного типа



Золотая медаль
 СТРОЙСИБ 2005



Золотая медаль
 ДАЛЬЭКСПО 2006



Медаль
 УРАЛСТРОЙИНДУСТРИЯ 2007

<p>ОПИСАНИЕ</p>	<p>Однокомпонентная гидроактивная полиуретановая инъекционная смола низкой вязкости гидрофильного типа.</p> <p>При взаимодействии с водой увеличивается в объеме до 1200% (в свободном пространстве) с образованием эластичного однородного полимера (полиуретанмочевины) с закрытой поровой структурой.</p> <p>В зависимости от количества воды, присутствующей в системе, может образовываться как гель, так и плотный эластомер. При взаимодействии с влажным грунтом образуется наполненный композит.</p> <p>После сушки полимера остаётся каучукоподобный материал, набухающий в воде.</p>
<p>СВОЙСТВА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Связывание воды на физическом и химическом уровне (до 20 объемов). • При высыхании материал сохраняет эластичные свойства. • Высокая степень проникновения даже в микротрещины за счет низкой вязкости, высокой гидрофильности и возрастания внутреннего давления предполимера при расширении в ограниченном пространстве. • Прочность отвержденного материала растет с увеличением содержания полимера в связанной системе. • Материал не меняет своих свойств под влиянием циклов заморзания и оттаивания, остается безупрочным во влажном состоянии. • Химическая стойкость к большинству органических растворителей, разбавленным растворам кислот и щелочей. • Высокая адгезия к сухой и влажной поверхности. • Однокомпонентный состав, не требует специального дорогостоящего нагнетательного оборудования для двухкомпонентных систем. • Не содержит растворителей.
<p>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Герметизация и заполнение трещин, швов, внутренних пустот с активным водопитоком в конструкциях, в том числе подверженных деформациям. • Ликвидация течей в труднодоступных местах сооружения.

	<ul style="list-style-type: none">• Устройство противofильтрационных экранов.• Герметизация деформационных швов и подвижных трещин.• Восстановление герметичности повреждённых гидроизоляционных мембран.
ПОДГОТОВКА СМОЛЫ И ОБОРУДОВАНИЯ	<p>Для инъектирования применяются однокомпонентные насосы поршневого или мембранного типа.</p> <p>Перед применением насос необходимо промыть с использованием специальных составов (например, промывочная жидкость ДМФ).</p> <p>При хранении при пониженных температурах материал следует выдержать при температуре не ниже +15°C в течение 12 часов.</p> <p>Подача смолы осуществляется с использованием специальных пакеров или инжекторов, установленных в заранее пробуренные отверстия в зону нагнетания. Для работ по укреплению грунта и созданию противofильтрационных завес рекомендуется использование манжетных колонн.</p> <p>Для увеличения скорости реакции, например, производство работ при низких температурах, рекомендуется введение катализатора в количестве до 1,5% от массы материала.</p>
ВЫПОЛНЕНИЕ ИНЪЕКЦИОННЫХ РАБОТ	<p>Параметры инъектирования (шаг, глубина, диаметр отверстий или скважин, давление и т.п) устанавливаются с учётом исходных данных по объекту, полученных в ходе обследования сооружения, а также целей выполняемых работ. При закреплении грунтов необходимо учитывать их характеристики и состав.</p> <p>Перед началом работ рекомендуется выполнить опытное инъектирование для определения фактического расхода материала и уточнения параметров.</p>
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТА	<p>Оборудование и инструмент очищается немедленно после выполнения инъекционных работ с использованием специального растворителя (например, промывочная жидкость ДМФ). Прореагировавшая смола удаляется механически.</p>
ОГРАНИЧЕНИЯ И ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ	<ul style="list-style-type: none">• Не рекомендуется применение вне рекомендованного температурного диапазона.• Не используйте для инъектирования сухих конструкций. Материал отверждается только в присутствии воды.• Не применяйте для конструкций с пониженной прочностью.• При заполнении пустот значительного объёма рекомендуется использование Аквидур ТС-Б.• По вопросу применения материала в конкретном случае, рекомендуется обратиться за дополнительной консультацией к нашим техническим специалистам или официальному представителю производителя в Вашем регионе.
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	<p>Невзрывоопасный, трудновоспламеняющийся материал. До реакции с водой относится к первому классу опасности. Прореагировавший материал относится к четвертому классу опасности.</p> <p>В процессе производства работ необходимо использовать перчатки, защитные очки, средства индивидуальной защиты для органов дыхания, спецодежду.</p>

	<p>В закрытых помещениях необходимо обеспечить принудительную вентиляцию.</p> <p>Следует учитывать иные требования, изложенные в нормативной документации и инструкций РФ, предъявляемые к данным видам работ и материалам.</p> <p>В случае попадания в глаза, их следует промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. При попадании на кожу промыть теплой водой с мылом. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу.</p>
УПАКОВКА	Металлические евроведра по 25 или 50 кг.
ХРАНЕНИЕ	В сухих складских помещениях в плотно герметизированной упаковке в температурном диапазоне от +5°C до +40°C и влажности не более 80% в условиях, исключающих воздействие прямого солнечного света.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Нормативное значение*
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость без механических примесей
Плотность, г/см ³	1140±3%
Вязкость, мПа*с	650±20%
Содержание нелетучих веществ, %, не менее	98
Температурный диапазон применения, °С	+5...+35
Гелеобразование**, с	начало 30...50 конец 80-120
Коэффициент расширения (в свободном пространстве)	6-12
Кажущаяся плотность образованного полимера в перерасчёте на сухой продукт, кг/м ³	70-140

*Нормативные значения приведены по данным лабораторных испытаний, выполненных в соответствии ТУ 5775-003-45318000-2013.

**Для стандартных условий: температура воздуха (20±2)°С, относительная влажность (60±10)%. Следует учитывать влияние температуры воды в системе на процесс гелеобразования. При пониженных температурах время гелеобразования увеличивается, при повышенных – сокращается.

Материал соответствует требованиям, установленным в ТУ 5775-003-45318000-2013 «Смолы полиуретановые влагоотверждаемые».

Информация, изложенная в техническом описании, представлена исходя из нашего имеющегося практического опыта и полученных результатов лабораторных испытаний. В каждом конкретном случае применения, приведённые показатели на материал могут варьироваться с учётом характеристик объекта и условий производства работ. В связи с тем, что правильность применения, надлежащее хранение и условия эксплуатации материала находятся вне зоны нашего контроля, гарантия на материал распространяется только в рамках наших условий продажи и поставки.

По всем дополнительным вопросам, связанным с применением материала, Вы можете связаться с нами или с нашим официальным представителем в Вашем регионе.

Мы оставляем за собой право изменять техническое описание на материал без предварительного уведомления в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения.

Дата редакции технического описания приведена в правом верхнем углу документа. С момента появления настоящего технического описания все предыдущие редакции становятся недействительными. Данное техническое описание теряет силу при опубликовании нового.

Актуальные редакции технических описаний на материалы размещаются на сайтах www.strim.ru и www.nas.spb.ru.

Техническое описание является авторским правом НПО «Стрим». Любое копирование возможно только с письменного разрешения компании.

Актуальные редакции технических описаний на материалы, а также сведения об официальном представителе производителя в Вашем регионе размещены на сайте www.strim.ru и www.nas.spb.ru.