

СМАРТСКРИН IP2 E

Полиуретановая двухкомпонентная смола для инъектирования (эластичная)

- Не содержит растворителей;
- Способность проникать в трещины раскрытием менее 0,3 мм;
- Способность выдерживать деформации с сохранением водонепроницаемости;
- Высокая адгезия.



Описание

Индастро Смартскрин IP2 E – низковязкая полиуретановая двухкомпонентная смола без содержания растворителей. При полимеризации увеличивается в объеме. После полимеризации имеет постоянную эластичность. Подходит для применения в системах питьевого водоснабжения.

Применение

Инъектирование сухих трещин

Герметизация рабочих швов

Герметизация стыков

Инъектирование в каменную или кирпичную кладку

Создание отсечной гидроизоляции

Работает как пассиватор коррозии при контакте с металлическими элементами или арматурой

Технология

Технические характеристики

Параметры	Показатели
Вязкость смеси при 20°C, мПа·с	100±20
Плотность смеси при 20°C, кг/м ³	1100±20
Соотношение смешивания компонентов А:Б по объему	1 : 1
Соотношение смешивания компонентов А:Б по массе	100 : 112
Жизнеспособность смеси А+Б при 20°C,	мин 90
Время полимеризации при 20°C,	ч 12-24
Время полимеризации при 8°C, ч	до 36
Минимальная температура основания и окружающей среды при применении, °C	+5
Оборудование для нанесения	однокомпонентный насос

Упаковка: Комплект 42,4кг

— Компонент А – 20 кг

— Компонент Б – 22,4 кг

Хранение 12 месяцев в сухом месте в оригинальной упаковке при температуре от 15°C до 25°C.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка основания

Перед инъекционными работами проведите обследование для определения причины образования трещины и подбора подходящей системы материалов для проведения инъекционных работ. Для определения типа и характера трещин необходимо очистить основание до несущей конструкции. Перед началом инъекционных работ необходимо заделать трещину быстросхватывающимся составом **Профскрин RC5 R** или **Профскрин RC50 RTi**. Предварительно проведите инъекции **Смартскрин IPf2 H** для остановки активных протечек через швы, трещины и т.п. При герметизации или заполнении трещины угол шпура под пакеры должен быть 45 градусов, а расстояния между пакерами 15-20 см (расстояние между пакерами рассчитывается из расчета 1/2 толщины основания.) Шпуры под пакеры пробуриваются таким образом, чтобы они пересекли трещину или шов. Расположение пакеров зависит от типа трещины. Чаще используется шахматный порядок размещения пакеров с двух сторон трещины или шва. Необходимо очистить шпур от остатков бурения и прочих включений сжатым воздухом или водой под давлением для обеспечения наилучшей фиксации пакеров. При создании горизонтального барьера от поднятия капиллярной влаги, угол шпура должен быть от 15 до 30 градусов и расстояние между пакерами 10-12 см.

Подготовка насоса

Для проведения инъекционных работ вам понадобится 1 компонентный инъекционный насос для смол. Подбор инъекционных пакеров зависит от типа трещины. Чаще всего используются пакеры диаметром 17 мм с цанговой головкой. При проведении работ убедитесь, что в насосе отсутствует вода, растворители и прочие примеси. В поставляемых ёмкостях, количественные отношения компонентов дозированы в необходимой пропорции. Перед инъектированием компонент А смешивается с использованием дозирующих ёмкостей с компонентом Б в рабочей ёмкости в объёмных отношениях 1:1. Смешивайте низкоскоростной мешалкой (300 об/мин) компонент А с компонентом Б до гомогенной структуры как минимум 3 минуты.

Проведение работ

Инъекционные работы рекомендуется проводить до полного заполнения трещины или шва смолой **Смартскрин IP2 E**. Для контроля полного заполнения трещины необходимо снять головку в соседнем пакере. Давление нагнетания необходимо увеличивать постепенно, и оно не должно превышать следующую эмпирическую зависимость $P_{max} = 10 \text{ атм} \cdot \text{класс бетона}/3$. (для класса бетона В45 давление на входе в пакер не должно превышать 150 атм), иначе возможно дальнейшее образование трещины и появление новых трещин. Всегда необходимо проводить работы на вертикальных трещинах снизу-вверх и последовательно на горизонтальных поверхностях. Идеальное время для проведения работ смолой **Смартскрин IP2 E** находится в интервале 25-40 минут после проведения работ пеной **Смартскрин IPf2 H**, так как за это время пена наберет прочность, достаточную для глубокого проникновения **Смартскрин IP2 E**. После полимеризации инъекционного состава необходимо удалить пакеры и заделать отверстия ремонтным составом **Профскрин RC50 RTi**.

Окончание работ

После окончания работ все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с рабочим составом, должны быть сразу же очищены составом **Смартскрин IP1 C**. В случае, если на отдельных элементах оборудования и инструменте произошло отверждение композиции, то его необходимо очистить составом **Смартскрин IP1 C**. После очистки необходимо смазать насос автомобильным маслом. При отсутствии специальный смывок вы можете воспользоваться ксилолом, этилен ацетатом, ацетоном, толуолом, МЭК (метил этил кетон) или другой подходящей смывкой без воды. Не использованный, но подготовленный (смешанный) к работе состав, должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте. При этом в него необходимо

добавить 3-5 % воды, для того, чтобы состав превратился в экологически безопасную вспененную форму. Не допускается оставлять композицию в смешанной форме на следующую рабочую смену! Поэтому перед началом работ необходимо спланировать количество используемого состава.

Техника безопасности

При проведении работ на территории Российской Федерации необходимо соблюдать соответствующие нормы по охране труда и технике безопасности согласно СНиП 12-03-2001, СНиП III-4-80, ГОСТ 12.1.005-88. Работы должны проводиться в спецодежде, резиновых перчатках, очках или защитной маске. Рекомендуется использовать защитный крем для рук. Не допускать попадания указанного состава на слизистые оболочки, открытые раны и длительное воздействие на открытые участки кожи. При попадании рабочего состава на открытые участки кожи, его следует очистить составом **Смартскрин IP1 С**. Следует помнить, что процесс инъектирования проводится при значительном давлении с использованием электрооборудования. Поэтому необходимо соблюдать правила работы с оборудованием высокого давления и электрооборудованием.