

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ СОСТАВ ДЛЯ ИНЪЕКТИРОВАНИЯ ПУЛЕР ЭЛАСТ 2К



ОПИСАНИЕ

Пулер Эласт 2К – двухкомпонентный инъекционный состав низкой вязкости на основе полиуретановых смол, не содержащий растворителей.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для выполнения долговременной герметизации статичных и подвижных трещин, швов бетонирования, шириной раскрытия от 0,15 мм и более;
- Для горизонтальной отсечки капиллярного подъема влаги;
- Для заполнения пустот в строительных конструкциях;
- Для герметизации дефектов строительных конструкций подвергающихся ударным, динамическим, и вибрационным нагрузкам;

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Эластичная гидроизоляция – после полимеризации образуется высокоэластичный материал;
- Возможность герметизации трещин, через которые фильтруется вода;
- Низкая вязкость;
- Хорошая адгезия к металлу, бетону и пластику;
- Возможность герметизации труднодоступных участков конструкций;
- Не содержит растворителей;
- Удобное соотношение компонентов А и Б – 1:1 (по объёму);
- Применяется при температуре окружающей среды от +5°C до +35°C;
- Применяется для конструкций, эксплуатируемых при температуре от -50°C до +150°C;

- Не применяется для устранения напорных течей;

ПРОВЕДЕНИЕ РАБОТ

Работы с Пулер Эласт 2К следует выполнять при температуре поверхности конструкции от +5 °С и до +35 °С.

Очистка поверхности

Присутствие загрязнений в швах, трещинах усложняет производство работ и ухудшает адгезию. Необходимо промыть полость шва, трещины водой с помощью насоса или устранить загрязнения другими способами.

Установка пакеров

- Подбор пакеров зависит от типа шва и трещины. Обычно применяют металлические пакеры с шариковым клапаном;
- Диаметр отверстий на 1–2 мм должен превышать диаметр пакера, например, при диаметре пакера 13 мм диаметр отверстия должен составлять 14 мм;
- Пробурить отверстия для нагнетания под углом 45° к поверхности бетона, расстояние между отверстиями и отступ от края трещины должны составлять 1/2 толщины конструкции;
- Очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить металлические пакеры;

Подготовка оборудования

Перед приготовлением материала необходимо проверить работоспособность насоса и провести промывку гидравлическим маслом в режиме циркуляции.

Приготовление состава

Следует помнить о том, что при понижении температуры увеличивается вязкость материала, а при повышении температуры снижается вязкость и жизнеспособность материала поэтому рекомендуется перед приготовлением рабочего объёма материала сделать контрольный замес для оценки жизнеспособности материала в условиях объекта.

При использовании насоса для однокомпонентных составов следует приготовить такое количество материала, которое можно израсходовать за время жизнеспособности смеси.

При использовании насосов для двухкомпонентных систем предварительное перемешивание компонентов не требуется, так как оно происходит в смесительной головке насоса.

Подбор времени жизни состава

Для увеличения реакционной способности перед применением (смешением компонента А и Б) в компонент А Эласт 2К вводят катализатор (активатор) Эласт 2К катализатор, смешивают до однородного состояния около 3 минут, вручную или с использованием низкооборотистой дрели (до 300 об/мин). Количество катализатора Эласт 2К катализатор подбирают исходя из требований по скорости отверждения состава в зависимости от условий эксплуатации. Дозирование катализатора отражено в таблице.

Выполнение инъекционных работ

- Важно! Если в насосе присутствовала вода, то насос необходимо промыть жидкостью для промывки от полиуретановых составов Пулер ПУ;
- Инъектирование материала в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх; в горизонтальные последовательно от края трещины;
- Перед производством работ демонтировать обратный клапан у всех пакеров кроме первого и начать процесс инъектирования;
- Инъектирование производить либо до тех пор, пока происходит повышение давления нагнетания, либо пока инъекционный материал не начнёт вытекать из установленного рядом пакера;
- Далее необходимо как можно быстрее установить обратный клапан на следующий пакер и продолжать процесс инъектирования;
- При увеличении вязкости смеси необходимо срочно промыть насос промывочной

жидкостью, после чего приготовить новую порцию материала;

- Через сутки после инъектирования извлечь металлическую часть пакера из стены и загерметизировать технологическое отверстие цементным, эпоксидным или полимерным составом;

Очистка оборудования

После инъектирования оборудование промыть жидкостью для промывки от полиуретановых составов Пулер ПУ. После использования промывочной жидкости насос и шланги необходимо промыть гидравлическим маслом. Затвердевший и набравший прочность материал можно удалить только механическим способом.

Меры предосторожности

Работы производить в резиновых перчатках. Рекомендуется использовать защитный крем для рук. Во время смешивания и нанесения избегать попадания в глаза, на открытые раны и длительного воздействия на открытые участки кожи. При попадании рабочего состава на открытые участки кожи его следует удалить растворителем, а кожу промыть водой. В случае попадания в глаза промыть водой и немедленно обратиться к врачу.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Материалы, а также их смеси в незатвердевшем состоянии приводят к загрязнению воды, поэтому запрещается их утилизация в грунт, канализацию. Необходимо дожидаться отверждения остатков материала, после чего продукт утилизировать как строительные отходы.

УПАКОВКА

Материал состоит из двух компонентов и поставляется в евроведрах, компонент А - 20 кг, компонент Б – 22,3 кг. По согласованию с заказчиком возможна фасовка в евроведра, кубы и другую тару.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев с даты производства при хранении в заводской, неповреждённой, закрытой упаковке, в сухом помещении, при температуре от +5 до +50°C.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Допускается всеми видами транспорта.

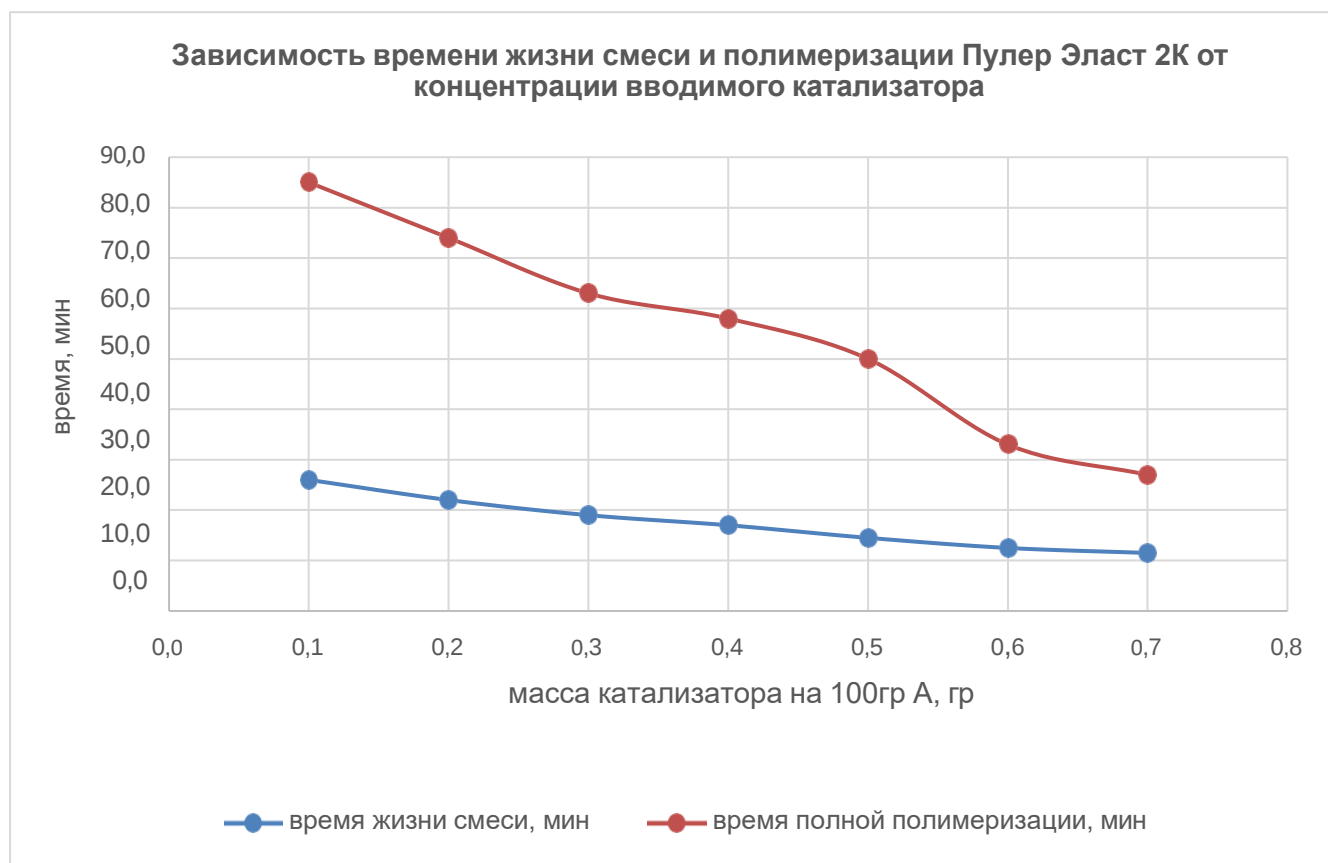
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение			
	Компонент А	Компонент Б	Катализатор	Компонент А с введённым катализатором
Внешний вид	Однородная жидкость, от светло-желтого до светло-коричневого цвета, без посторонних включений	Однородная жидкость от светло-желтого до светло-коричневого цвета, без посторонних включений	Однородная прозрачная бесцветная жидкость	Однородная жидкость, от светло-желтого до светло-коричневого цвета, без посторонних включений
Плотность при 25 °С, г/см3	0,9 – 1,2	1,04 – 1,14	1,12-1,14	0,9 – 1,2
Вязкость динамическая при 25 °С, мПа*с	200-400	10-25	50-70	200-400
Готовый продукт				
	Компонент А + Компонент Б		Компонент А с введённым катализатором + Компонент Б	
Жизнеспособность без взаимодействия с водой и без дополнительного ввода катализатора, мин	Не менее 40		Не менее 20	
Время поверхностной полимеризации без дополнительного ввода катализатора, без взаимодействия с водой	Не более 24 часов		Не более 100 минут	
Напряжение при разрыве, МПа не менее	1,5			
Относительное удлинение при разрыве, %	Не менее 100			
Модуль упругости при разрыве, МПа	2,0 ± 0,3			
Плотность, г/см3	1,05 ± 0,05			
Соотношение А/Б по объему	1 / 1			
Увеличение объема материала (без катализатора) при взаимодействии с водой, %	Не более 15			

Дозировка катализатора Пулер Эласт 2К в компонент А для получения необходимого времени жизни смеси компонентов и полимеризации состава.

Масса катализатора на 100 г компонента А, г	Время жизни смеси, мин	Время полной полимеризации, мин
0,1	26	85
0,2	22	74
0,3	19	63
0,4	17	58
0,5	14,5	50

0,6	12,5	33
0,7	11,5	27



☎ 8 800 222-06-36

✉ sale@gidro-inject.ru

🌐 gidro-inject.ru

**ЗАКАЖИТЕ ОНЛАЙН
ИЛИ ПРИЕЗЖАЙТЕ К НАМ В ОФИС!**

