

ПенеПурФом 65 (PenePurFoam 65)

Описание

Однокомпонентная гидроактивная инъекционная полиуретановая смола низкой вязкости. При контакте с водой вспенивается, заполняя свободное пространство, образует плотную водонепроницаемую жесткую пену с закрытой мелкоячеистой структурой.



Назначение

- Остановка напорных течей через строительные конструкции;
- Герметизация статичных трещин и швов раскрытием более 0,15 мм;
- Заполнение пустот в строительных конструкциях.

Преимущества

- Активная реакция с водой со значительным увеличением в объеме;
- Возможность герметизации труднодоступных участков конструкций;
- Возможность ускорения времени полимеризации с помощью катализатора.

Свойства

- Стойкость к морской воде;
- Не содержит растворителей и фреона;
- Продукты реакции смолы стойки к воздействию кислот, щелочей и микроорганизмов.

Технические характеристики

Наименование показателя	ПенеПурФом 65	ПенеПурФом 65 Катализатор	Методика испытания
Плотность, кг/м ³	1100 ± 50	950 ± 50	ГОСТ 18329
Условная вязкость* при температуре 20 ± 2 °С, мм ² /с	200 ± 20	40 ± 10	ГОСТ 8420
Жизнеспособность* смеси смолы и катализатора при отсутствии контакта с водой и влагой воздуха, при 20±2 °С мин, не менее	60 (допускается образование пленки на поверхности через 3-5 мин.)		ТУ 5775-012-77919831-2013
Увеличение объема смолы при 20±2 °С при взаимодействии с катализатором и водой, %, не более	6500		

* - при понижении температуры увеличивается вязкость смолы, а при повышении температуры снижается жизнеспособность смолы.

Упаковка

- «ПенеПурФом 65» – металлическая емкость 20 кг;
- «ПенеПурФом 65 Катализатор» – металлическая ёмкость 1 кг (2 шт.).

Транспортирование

Допускается всеми видами транспорта.

Гарантийный срок хранения

24 месяца с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки. Хранить в сухом помещении при температуре от 0 до +50°С.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СМОЛЫ ПЕНЕПУРФОМ 65

Работы выполнять при температуре поверхности конструкции от + 5 до + 35 °С.

Меры безопасности

Во время работ необходимо использовать индивидуальные средства защиты: перчатки резиновые химстойкие, перчатки х/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги. При попадании смолы на кожу или в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

Очистка поверхности

Промыть полость шва, трещины водой с помощью насоса или водоструйного аппарата высокого давления.

Подготовка насоса

Использовать ручной насос «ЕК-100М». Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.

Установка инжекторов

Обычно применяют металлические инжекторы с шариковым клапаном. Диаметр отверстий на 1-2 мм должен превышать диаметр инжектора, (например, при диаметре инжектора 10 мм диаметр отверстия должен составлять 11 – 12 мм).

- Пробурить шпур для нагнетания под углом ~ 45° к поверхности. Расстояние между отверстиями и отступ от края трещины, шва бетонирования должны составлять 1/2 толщины конструкции;
- Очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить крайний инжектор;
- На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25×25 мм и заполнить ее растворной смесью «Скрепа М500 Ремонтная».

Приготовление смолы

Важно! Температура смолы должна быть не ниже +17°С. При понижении температуры увеличивается вязкость, а при повышении температуры снижается жизнеспособность.

- Подобрать количество катализатора исходя из скорости фильтрации воды и температуры окружающей среды (см. таблицу);
- Сделать контрольный замес для оценки жизнеспособности смолы в условиях объекта;
- Приготовить такое количество смолы, которое можно израсходовать за время жизнеспособности: смешать смолу с катализатором в течение 3 минут, вручную или низкооборотистой дрелью (до 300 об/мин).

Количество катализатора, %	Время реакции с водой, в зависимости от температуры		
	+5°С	+15°С	+25°С
2	10 мин	9 мин	6 мин
6	4 мин	3 мин	2 мин
10	2 мин	1,5 мин	1 мин

Выполнение инъекционных работ

Важно! Инъектирование смолы в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Инъектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока смола не начнет вытекать из следующего шпура;
- Установить следующий инжектор и продолжать процесс инъектирования;
- При увеличении вязкости смолы промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188), и приготовить новую порцию смолы;
- После основного инъектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой инжекторы до начала ее полимеризации;
- При необходимости удаления инжекторов полость шпуров заполнить растворной смесью «Пенекрит».

Очистка насоса

Промыть насос и рукава сначала растворителем (например, ксилол или растворитель 646 ГОСТ 18188) затем гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналог). Затвердевшую смолу удалить механическим способом.