

ПенеПурФом 65 (PenePurFoam 65)

Однокомпонентная гидроактивная инъекционная полиуретановая смола низкой вязкости. Для протекания реакции полимеризации необходимо присутствие воды.

Смола «ПенеПурФом 65» применяется только с катализатором «ПенеПурФом 65 Катализатор», который вводится в количестве от 2 до 5 %, в зависимости от необходимого времени полимеризации.

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 влажных статичных трещин и швов раскрытием более 0,15 мм;
- Герметизация пустот, заполненных водой, в строительных конструкциях.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Активная реакция с водой со значительным увеличением в объеме;
- Возможность ускорения времени полимеризации с увеличением количества катализатора;
- Температура эксплуатации от -50 до $+150$ °C;
- Стойкость к морской воде и другим агрессивным средам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение		Методы испытаний
	ПенеПурФом 65	ПенеПурФом 65 Катализатор	
Технические характеристики смолы и катализатора			
Плотность, кг/м³	1150 ± 50	950 ± 50	ГОСТ 18329
Условная вязкость, секунд, не более	130 (сопло 4 мм)	25 (сопло 4 мм)	ГОСТ 8420
Показатели смеси смолы с катализатором			
Условная вязкость, секунд, не более	25 (сопло 6 мм)		ГОСТ 8420
Условная вязкость через 1 час, секунд, не более	30 (сопло 6 мм)		
Показатели взаимодействия смеси смолы и катализатора с водой			
Увеличение объема, %, не менее	6000		ТУ 5775-012-77919831-2015
Время затвердевания, мин, не более	4		
Дополнительные характеристики			
Упаковка	смола — ёмкость 20 кг, катализатор — ёмкость 1 кг		
Условия хранения и транспортировки	в сухом помещении при температуре от + 5 до + 35 °С.		
Гарантийный срок хранения	24 месяца с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки		



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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

ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ

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

ПОДГОТОВКА НАСОСА

Использовать ручной насос «ЕК-100М» или электрический «ЕК-200» предварительно смешав смолу с катализатором. Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.

УСТАНОВКА ИНЪЕКТОРОВ

Обычно применяют металлические иньекторы с пресс-маслёнкой по ГОСТ 19853. Диаметр шпуров на 1–2 мм должен превышать диаметр иньектора, (например, при диаметре иньектора 10 мм диаметр шпура должен составлять 11–12 мм).

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

ПРИГОТОВЛЕНИЕ СМОЛЫ

Температура смеси смолы и катализатора должна быть не ниже + 17 °С т.к. понижении температуры увеличивается их вязкость.

- Подобрать количество катализатора в зависимости от требуемого времени затвердевания и температуры воды. Использование смолы без катализатора не допускается. Рекомендуется оценить время затвердевания смеси смолы и катализатора с водой в условиях объекта;

Количество катализатора	Время затвердевания смеси смолы и катализатора с водой в зависимости от температуры		
	+5 °С	+15 °С	+25 °С
2 %	10 мин	9 мин	6 мин
5 %	5 мин	4 мин	3 мин

- Приготовить такое количество смолы, которое можно израсходовать в течение 1 часа: смешать смолу с катализатором в течение 3 минут, вручную или низкооборотистой дрелью (до 300 об/мин).

ВЫПОЛНЕНИЕ ИНЪЕКЦИОННЫХ РАБОТ

Иньектирование смеси смолы и катализатора в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Иньектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока вспененная смесь смолы и катализатора не начнет вытекать из следующего шпура;
- Установить следующий иньектор и продолжать процесс иньектирования;
- При увеличении вязкости смеси смолы и катализатора промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188);
- После основного иньектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой иньекторы до начала её полимеризации;
- При необходимости удаления иньекторов полость шпуров заполнить растворной смесью «Пенекрит».

ОЧИСТКА НАСОСА

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

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использовать 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.

