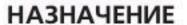


ПенеПурФом 65 (PenePurFoam 65)

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.



- 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

	Значение		Mozonii
Наименование показателя	ПенеПурФом 65	ПенеПурФом 65 Катализатор	— Методы испытаний
Технические	характеристики смолы и к	атализатора	201
Плотность, кг/м³	1150 ± 50	950 ± 50	ГОСТ 18329
Условная вязкость, секунд, не более	130 (сопло 4 мм)	25 (сопло 4 мм)	ГОСТ 8420
Показат	ели смеси смолы с катализ	ватором	
Условная вязкость, секунд, не более	25 (сопло 6 мм)		
Условная вязкость через 1 час, секунд, не более	30 (сопло 6 мм)		ГОСТ 8420
Показатели взаимод	ействия смеси смолы и кат	гализатора с водой	
Увеличение объема, %, не менее	6000 4		ТУ 5775-012-
Время затвердевания, мин, не более			77919831-2015
Доп	олнительные характеристи	ки	
Упаковка	смола — ёмкость 20 кг, катализатор — ёмкость 1 кг		
Условия хранения и транспортировки	в сухом помещении при температуре от + 5 до + 35 °C.		
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 °C.

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 инъекторы с пресс-маслёнкой по ГОСТ 19853. Диаметр шпуров на 1-2 мм должен превышать диаметр инъектора, (например, при диаметре инъектора 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 инъектор;
- 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 °C	+15 °C	+25 °C	
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

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

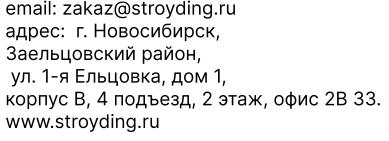
- Инъектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока вспененная смесь смолы и катализатора не начнет вытекать из следующего шпура;
- Установить следующий инъектор и продолжать процесс инъектирования;
- При увеличении вязкости смеси смолы и катализатора промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188);
- После основного инъектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой инъекторы до начала её полимеризации;
- При необходимости удаления инъекторов 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 x/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги. При попадании смолы на кожу или в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.





т. +7 (383) 363-15-35

