

ПенеПурФом 65

(PenePurFoam 65)

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

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 ускорения времени полимеризации с помощью катализатора;
- Стойкость к морской воде и другим агрессивным средам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	ПенеПурФом 65	ПенеПурФом 65 Катализатор	Методы измерения
Плотность	1100 ± 50 кг/м ³	950 ± 50 кг/м ³	ГОСТ 18329
Условная вязкость* при температуре 20±2 °С	200 ± 20 мм ² /с	40 ± 10 мм ² /с	ГОСТ 8420
Жизнеспособность* смеси смолы и катализатора при отсутствии контакта с водой и влагой воздуха, при 20±2 °С	не менее 60 мин (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 %		
Дополнительные характеристики			
Упаковка	Смола — металлическая емкость 18 кг Катализатор — металлическая емкость 1 кг (2 шт.)		
Условия хранения и транспортировки	В сухом помещении при температуре от 0 до +50 °С		
Гарантийный срок хранения	36 месяцев с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки		

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Работы проводить в сухую безветренную погоду при температуре поверхности конструкции от +5 до +35 °С.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использовать перчатки резиновые химстойкие, перчатки х/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги резиновые. 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 ИНЪЕКТОРОВ

Обычно применяют металлические иньекторы с шариковым клапаном. Диаметр отверстий на 1–2 мм должен превышать диаметр иньектора, (например, при диаметре иньектора 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 иньектор;
- На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25X25 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! Иньектирование смолы в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Иньектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока смола не начнет вытекать из следующего шпура;
- Установить следующий иньектор и продолжать процесс иньектирования;
- При увеличении вязкости смолы промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188), и приготовить новую порцию смолы;
- После основного иньектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой иньекторы до начала ее полимеризации;
- При необходимости удаления иньекторов 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.

ЗАО «Группа компаний «ПЕНЕТРОН-РОССИЯ»

Россия, 620076, г. Екатеринбург, пл. Жуковского, д.1

Тел./Факс: +7 (343) 217-02-02

Россия, 109428, г. Москва, ул. Рязанский пр-т, д.24, стр.2

Тел./Факс: +7 (495) 660-52-00

www.penetrone.ru, info@penetrone.ru, 8-800-200-70-92

