

МАГИТЕКС ИНЪЕКЦИЯ ПУ 18

Инъекционная смола с длительным временем жизни для эластичной гидроизоляции и герметизации

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ (ВЕРСИЯ ОТ 27.10.2022)

Произведено согласно ТУ 20.16.56-004-23250797-2018

Описание продукта

Полиуретановый двухкомпонентный эластичный эластомер с очень низкой вязкостью и длительным временем жизни, имеет низкую тенденцию к вспениванию при контакте с водой. Материал предназначен для эластичного заполнения трещин, швов, пустот в надземных, подземных зданиях, инженерных сооружениях, туннелях и т.п. в сухих и водонесущих зонах, в том числе при воздействии напорной воды.

Материал можно инъектировать однокомпонентными насосами.

Материал не подвержен усадке и высыханию в сухих условиях эксплуатации.

Материал, как правило, применяется для герметизации после остановки воды вспенивающимися материалами Магитекс инъекция ПУ 03, ПУ 04, ПУ04/2 или ПУ 10.

Области применения

- Гидроизоляция подземных сооружений всех видов, устранение водопроявлений.
- Тоннели, коллектора, емкости, шахты, горные выработки, бетонные плиты и т.п., в том числе для питьевой воды.
- Объекты транспортной инфраструктуры всех видов.
- Создание горизонтальных и вертикальных отсечных экранов в строительных конструкциях, в том числе для капиллярной отсечки влаги в каменных и кирпичных стенах, особенно при наличии давления воды.

Свойства и преимущества:

- Эластичность и морозостойкость.
- Высокая гидрофобность и водонепроницаемость.
- Низкая вязкость материалы (около 90 мПа*с) обеспечивает хорошую проникающую способность и легкость инъектирования.
- Длительное время жизни (более 40 минут) позволяет проводить работы с использованием однокомпонентного оборудования.
- Допуск к контакту с питьевой водой.

Технические характеристики

Показатель	Единица измерения	Значение	Примечание
Соотношение компонентов	по объему по массе	1 : 1 100 : 117	Компонент А : Компонент Б
Плотность	кг/м ³	1090	Смесь компонентов А + Б
Вязкость	мПа*с	90	



Показатель	Единица измерения	Значение	Примечание
Допустимая деформация трещины	%	до 20	
Адгезия	МПа	0,6	
Удлинение до разрыва, не менее	%	110	
Температура стеклования	°C	-30	
Время жизни, не менее	мин	40	
Температура применения ¹⁾	°C	+5 - + 35	Температура воздуха, основания и материала

Все показатели определялись при температуре 20 °C и относительной влажности воздуха 50 %.

Примечание: 1) При работе при температуре ниже +10° C целесообразно применение ускорителя.

Применение

Подготовка материала к работе

Материал состоит из двух компонентов компонент А (смола) и компонент Б (отвердитель). Компоненты смешивают в соотношении 1 - 1 по объему низкооборотной мешалкой до полной гомогенности. Далее смешанные компоненты переливают в приемную емкость инъекционного насоса.

При работе с двухкомпонентным насосом каждый компонент подается отдельным насосом и компоненты смешиваются в статическом смесителе или инъекционном пистолете.

При работе с двухкомпонентным насосом в компонент А может вводиться Ускоритель для снижения времени отверждения.

Время жизни материала зависит от температуры материала и окружающей среды. При повышении температуры время жизни уменьшается.

Во время смешения и работы следует предохранять материал от попадания в него воды.

Ускорение реакции отверждения материала

Скорость реакции отверждения материала может быть ускорена введением ускорителя Магитекс Ускоритель ПУ 18 (до 2 % от массы компонента А).

Ускоритель вводится в компонент А перед смешением компонентов.

Перед применением делайте контрольные замесы для подбора нужной концентрации ускорителя.

Процесс инъектирования

Инъектирование, как правило, производится через предварительно установленные пакеры с



помощью однокомпонентных или двухкомпонентных насосов, но может подаваться и наливом (в открытые трещины) или любым другим приемлемым методом.

Рекомендуется нагнетать материал после остановки воды одно или двух компонентными пенами Магитекс инъекция ПУ 03, ПУ 04 или ПУ 10. В противном случае смола будет выдавливаться из дефектов конструкции поступающей водой.

При водопритоках со средним дебитом желательна введение в материал ускорителя.

При температуре ниже + 6 °С работа с материалом затруднительна ввиду очень низкой скорости полимеризации.

Очистка оборудования после работы

Сразу после окончания работы следует промыть оборудование и шланги методом прокачки специальной промывающей жидкостью Магитекс очистка ПУ 73 до полной очистки внутренних объемов оборудования от остатков материала. Рекомендуется после тщательной промывки консервировать оборудование консервирующим средством Магитекс консервант ПУ 70. Остатки материала, оставшиеся в насосе, отверждаются влагой воздуха при хранении и приводят к закупориванию насоса и шлангов образующейся пеной, и часто к склеиванию подвижных деталей оборудования. Для удаления отвержденного материала следует использовать средство Магитекс очистка ПУ 76 (см. Лист технической информации).

Упаковка

Компонент А пластиковая канистра (или металлическое ведро) 20 л - 20 кг.

Компонент В пластиковая канистра (или металлическое ведро) 20 л - 23 кг.

Итого масса комплекта - 43 кг.

Хранение

Срок хранения Магитекс инъекция ПУ 18 в закрытой заводской упаковке, в сухом вентилируемом помещении составляет 12 месяцев.

Меры предосторожности

Материал не содержит в своем составе летучих органических компонентов и является только пожароопасным.

Следует избегать любых контактов материала с открытыми участками кожи, слизистыми оболочками и глазами. Попадание на кожу может вызвать раздражение и жжение.

При попадании на кожу пораженный участок следует промыть достаточным количеством чистой воды или тампоном с органическим растворителем.

При попадании в глаза следует немедленно обратиться за медицинской помощью.

В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведенные данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте.

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации.

Производитель не несёт ответственность за последствия, вызванные нарушением технологии применения и указаний производителя, в том числе связанных с тем, что потребитель не ознакомился с листами технической информации и инструкциями и не провел пробное нанесение. Приведенные сведения соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Производитель гарантирует качество продукта, однако не может знать всех конкретных условий применения наших материалов, поэтому за определение пригодности данного продукта в конкретных условиях применения ответственность несет потребитель. Необходимо проводить пробное нанесение материала, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей.

