

MasterInject® 1776

CONCRETSIVE 1776

Низковязкий акрилатный состав для инъектирования. Для устройства отсечной гидроизоляции и заполнения пор бетона, каменной и кирпичной кладки подземных сооружений

ОПИСАНИЕ

MasterInject 1776 – трехкомпонентный низковязкий акрилатный состав на водной основе для инъектирования без растворителей. Используется для инъектирования (под низким давлением) бетона, каменной и кирпичной кладки с целью устранения протечек через трещины и швы, для устройства отсечной гидроизоляции. В комбинации с MasterInject 1778, MasterInject 1776 может использоваться для инъектирования влажных зон и трещин, в этом случае формируется эластичный и долговечный материал, который способен сопротивляться давлению воды 7 атм. Благодаря эластичности материала и его способности к самоотверждению, появляется возможность компенсировать небольшие подвижки (раскрытия) трещин. Материал способен многократно набухать при контакте с водой и уменьшаться в объеме при ее отсутствии.

MasterInject 1776 пригоден для контакта с грунтовыми водами и не выделяет вредных веществ. Материал химически стоек в контакте с кислотами и щелочами, некоторыми растворителями и ГСМ. Не агрессивен по отношению к битумам, гидроизоляционным ПВХ лентам, бетону и арматуре.

Для увеличения эластичности, повышения износостойкости и улучшения адгезии материала MasterInject 1776 воду, требуемую для приготовления инъекционного состава, можно заменить на жидкую полимерную дисперсию MasterInject 1778.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Бетон, каменная и кирпичная кладка
- Внутри и снаружи
- Гидроизоляция
- Инъекционная завеса
- Инъектирование через пакеры и (ре-) инъекционные шланги
- Инъектирование мест с повышенной влажностью и со стоячей водой

СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень низкая вязкость материала гарантирует хорошее проникновение в трещины;
- Эластичность материала, способность разбухать при контакте с водой и восстанавливаться в объеме при ее отсутствии компенсируют небольшие раскрытия трещин;
- Малая усадка и долговечность материала гарантируют хорошее качество гидроизоляции;
- Влагостойкость материала способствует хорошей адгезии к влажным поверхностям;
- Регулируемая скорость гелеобразования


BASF Construction Chemicals GmbH Piccardstraße 11 D-86159 Augsburg
11
EN 1504-5
Concrete injection product U(S2)W(1)(1/2/3)(5/40)
Водонепроницаемость 7×10^5 Па Вязкость ≤ 60 мПас Водостойкость соответств. Циклы сушки- Увлажнения соответств. Стойкость в щелочах соответств.

CE действителен для смеси MasterInject 1776 с MasterInject 1778

Красноярск: 8 (391) 268-73-08 info@a-ing.ru
Новосибирск: 8 (383) 355-99-56 nsk@a-ing.ru
Иркутск: 8 (3952) 503-787 irk@a-ing.ru
Норильск: 8 (3919) 462-265 akg@a-ing.ru

MasterInject® 1776

CONCRESEIVE 1776

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

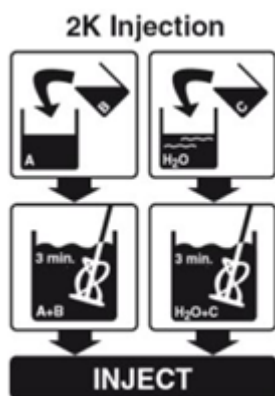
Работы по инъектированию низковязкой смолы должны производиться квалифицированным персоналом.

1. Смешивание:

MasterInject® 1776 поставляется в комплекте из трех компонентов, которые должны быть смешаны друг с другом в определенной последовательности.

Перелить компонент В в компонент А без остатка (убедившись в этом) и интенсивно перемешивать в течение 3 мин низкооборотным механическим миксером. Влить 21 литр водопроводной воды в отдельный контейнер, отмерить необходимое количество порошкового ускорителя – компонент С (см. таблицу Время реакции) и полностью растворить порошок в воде. Теперь эти две дисперсии могут быть использованы в 2К-инъекционном насосе. Смешанные компоненты должны быть выработаны в течение 5 часов после смешивания при использовании 2К-инъекционного насоса.

Схема смешивания



ВНИМАНИЕ: При использовании 1К-инъекционных машин, убедитесь, что обеспечено требуемое время жизни (см. таб. Время реакции). После этого смешайте эти две дисперсии, тщательно перемешайте их и используйте немедленно. Для начала

гелеобразования необходимо как мин. 40г компонента С. Не используйте более 1000г компонента С для приготовления одного комплекта (20кг компонента А + 0.5 кг компонента В). В случае близости арматуры, количество компонента В должно быть ограничено 300 граммами.

2. Применение:

Перед инъектированием необходимо проверить качество затяжки уплотнительных муфт на пакерах и инъекционных насосах (сжатым воздухом). Оборудование и емкости должны быть сухими.

Готовый состав MasterInject 1776 необходимо инъектировать под малым давлением с помощью специального инъекционного оборудования. Время жизни продукта должно быть подобрано в зависимости от применяемого способа инъектирования, оборудования и предполагаемого времени проведения работ. При работе с 1К-инъекционными машинами, для обеспечения полной выработки инъекционного материала, рекомендуется использовать небольшие количества материала.

Инъектирование трещин:

При инъектировании трещин минимальное время жизни инъекционного состава должно быть не менее 10мин для обеспечения лучшего проникновения. При вертикальном или диагональном расположении трещин, инъектирование должно производиться снизу-вверх. Подача MasterInject 1776 в нижнюю форсунку (пакер) должна производиться до тех пор, пока материал не появится в форсунке (пакере) выше. Продолжайте данную процедуру посекционно, начиная инъектирование нижних пакеров и поднимаясь выше.

Если трещина расположена горизонтально или в горизонтальных поверхностях (в полах), инъектирование следует производить в одном направлении, например с одного конца в сторону другого. Инъектирование следует производить до тех пор, пока MasterInject 1776 не покажется в соседних пакерах. Продолжить процедуру необходимо посекционного, от пакера к пакеру вдоль трещины.

MasterInject® 1776

CONCRESEIVE 1776

Просверленные отверстия могут быть заполнены сверхбыстротвердеющим безусадочным составом MasterSeal 590 или ремонтным составом MasterEmaco.

Устройство отсечной гидроизоляции:

Для хорошего насыщения составом участка производства работ при устройстве отсечной гидроизоляции, минимальное время жизни состава должно быть не менее 4-6мин. Убедитесь, что пробурено достаточное количество отверстий для пакеров на участке проведения работ. Инъектируйте материал с помощью 2К-инъекционной машины, оборудованной внешним водным промывочным насосом (за рекомендацией по подбору такого оборудования обращайтесь к специалистам ООО «БАСФ Строительные системы»).

Окончание работ и очистка оборудования

По окончании работ, инструменты и оборудование требуется немедленно промыть мыльным раствором воды. Если материал застыл, необходимо вымочить его в воде. Это позволит смыть смолу и избавиться от необходимости последующей очистки.

Время окончания реакции

В зависимости от количества используемого компонента С и температуры окружающей среды, полное затвердевание материала происходит в течении 10-60мин.

Рабочее время

См. таблицу Время жизни.

Упаковка

MasterInject 1776 доступен в 21,3 кг упаковке:

Компонент А: 20кг

Компонент В: 1кг

Компонент С: 0.3кг оборудования обращайтесь к специалистам ООО «БАСФ Строительные системы»).

Окончание работ и очистка оборудования

По окончании работ, инструменты и оборудование требуется немедленно промыть мыльным раствором воды. Если материал

застыл, необходимо вымочить его в воде. Это позволит смыть смолу и избавиться от необходимости чистить все впоследствии.

Время окончания реакции

В зависимости от количества используемого компонента С и температуры окружающей среды, полное затвердевание материала происходит в течении 10-45 мин.

Рабочее время

См. таблицу Время жизни.

Упаковка

MasterInject® 1777 доступен в 21,5 кг упаковке:

Компонент А: 20 кг

Компонент В: 0,5 кг

Компонент С: 1 кг

Хранение

Хранение при обычной температуре, защищать от прямых солнечных лучей, в прохладном, сухом складе.

Срок годности

12 месяцев при хранении в вышеописанных условиях.

Меры предосторожности

Не работать с материалом при температуре ниже +5С и не выше +35С. Делить материал запрещается. Не добавлять другие компоненты, негативно влияющие на качество материала. В случае жаркой погоды, материал должен храниться в прохладном месте и быть защищенным от прямых солнечных лучей.

Работать с материалом можно только в специальной защитной одежде и специальным оборудованием. Смотрите Паспорт Безопасности.

Необходимо соблюдать обычные профилактические меры предосторожности при обращении с химической продукцией, например, не есть, не курить и не пить во время работы и сразу мыть руки при каком-либо повреждении и после окончания работы.



We create chemistry

MasterInject® 1776

CONCRETSIVE 1776

Рабочие характеристики MasterInject 1776

Технические характеристики

Свойства	Результат	Размерность	Метод тестирования
Консистенция и цвет смешанного состава	Жидкий и бесцветный	-	-
Плотность смеси 20°C	1.03	г/см ³	EN ISO 2811-1
Вязкость 20°C	2.5	мПас	Factory standard, Brookfield DV-III+, spindle LV-2, 250rpm
Растяжение при разрыве	290	%	EN ISO 527-1
Коэффициент набухания	20	%	Factory standard (mass increase)
Температура применения	+5-+35	°C	-
Время окончания реакции	10-60	МИН	-

Образцы хранились 7 дней при 21 °C и влажности 50%.

¹ Время окончания реакции зависит от количества Компонента С и средней температуры. Большое количество компонента С и высокая температура уменьшает время реакции; малое количество Компонента С и низкие температуры увеличивают.

Время жизни (мин:сек)

Количество Катализатора Компонент С	Материал и температура				
	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C
40г	42:00	21:00	15:00	11:00	09:00
150г	14:00	10:00	08:00	06:30	05:00
300г	10:00	07:30	06:00	05:00	04:30
600г	07:00	05:30	04:30	04:00	03:00
1000г	05:00	04:00	03:30	03:00	02:00

Данные значения были получены в лабораторных условиях; 50% средняя влажность. В зависимости от условий применения время жизни может изменяться.

Представленная информация основана на нашем опыте и знаниях на сегодняшний день. Из-за наличия многочисленных факторов, влияющих на результат, информация не подразумевает юридической ответственности. За дополнительной информацией обращайтесь к местному представителю.

ООО «Инжиниринговая компания «Алекс – Инжиниринг»
(ООО «ИК «А-Инж»)

Юр. адрес: 660093, г. Красноярск, ул. Вавилова, 1, стр.1,

Почтовый адрес: 660093, г. Красноярск, а/я 8679

E-mail: info@a-ing.ru сайт www.a-ing.ru

тел/факс: /391/ 268-73-09, 8-923-313-69-77

Филиалы:

Новосибирск тел: 8 (383) 355-99-56 E-mail: nsk@a-ing.ru

Иркутск тел: 8 (3952) 503-787 E-mail: irk@a-ing.ru

Норильск тел: 8 (3919) 462-265 E-mail: agk@a-ing.ru

© = Зарегистрированная торговая марка BASF-Group во многих странах мира.

Красноярск: 8 (391) 268-73-08

Новосибирск: 8 (383) 355-99-56

Иркутск: 8 (3952) 503-787

Норильск: 8 (3919) 462-265

info@a-ing.ru

nsk@a-ing.ru

irk@a-ing.ru

agk@a-ing.ru

