

Гидромастик® Инжект акрил 3К

Универсальный трехкомпонентный акрилатный гель с упругой структурой получаемого тампонажа. Для выполнения гидроизоляционных работ в обводненных (заглубленных) строительных конструкциях. Получаемый в результате химической реакции тампонаж обладает стабильностью структуры при любой скорости реакции (от 5 сек до 2 часов). Может применяться для инъектирования в открытую воду.

1. Описание материала

Инжект акрил 3К – трехкомпонентный инъекционный состав на основе смеси акрилатов и метакрилатов с контролируемой скоростью реакции. После полимеризации материал имеет стабильную резиноподобную структуру (упругий тампонаж) способную компенсировать раскрытие/сжатие швов и трещин в процессе эксплуатации конструкции. Упругая и эластичная структура тампонажа позволяет материалу выдерживать высокие гидродинамические нагрузки. Не содержит в составе летучих растворителей. После полимеризации полностью нейтрален.

2. Область применения

- Уплотнение (неконструкционное) с компрессионно-герметизирующим замыканием ГОСТ 33762-2016.
- Герметизация швов и трещин в бетонных, кирпичных и каменных конструкциях.
- Восстановление наружной гидроизоляции посредством прокачки инжектосистемы заложенной между ПВХ мембраной и бетонной конструкцией.
- Устройство вдувной гидроизоляции (мембраны) за контуром конструкции.
- Устройство противокapиллярной отсечки в кирпичной кладке и монолитным железобетоном.
- Герметизация вводов инженерных сетей.
- Консолидация обводненных грунтов.
- Устройство противofильтрационных завес.

3. Условия применения

- Температура применения от +2 до +45°С;
- Бетон, железобетон, керамический кирпич, пески, супеси, суглинки.

4. Преимущества

- Низкая вязкость смешанных компонентов.
- Стабильная температура реакции (не более 90 °С).
- Непроницаем при давлении воды в 7 Бар.
- Увеличение в объёме на 5% при контакте с водой.
- Контроль скорости реакции от 5 сек до 2 часов.

- Стабильная структура тампонажа при любой скорости реакции.
- Высокая концентрация активного вещества.
- Универсальность системы позволяет выполнять практически весь перечень гидроизоляционных работ одним продуктом.
- Высокая стойкость к циклам замораживания и оттаивания.
- Высокая стойкость с химически агрессивной среде.
- После полимеризации не выделяет ядовитых веществ.
- Эластичность 100%.

5. Фасовка

Инжект акрил 3К поставляется комплектами:

Компонент А1 – Основа канистра (25 кг)

Компонент А2 – Ускоритель бутылка (1кг)

Компонент Б1 – Вода (23,5 кг)

Компонент Б2 – Отвердитель порошок (1,5 кг)

Основа (Компонент А1) – жидкость красного или голубого цвета. Смесь акрилатов и метакрилатов.

Вода (Компонент Б1) – выступает в роли второго компонента. Вода должна быть чистой без примесей соли.

Отвердитель (Компонент Б2) – белый порошок (соль), который инициирует реакцию полимеризации.

Ускоритель (Компонент А2) – прозрачная жидкость, которая регулирует скорость реакции акрилатного геля.

6. Характеристики

Таблица №1 Характеристики компонентов **Инжект акрил 4К**

Основа (Компонент А1)	
Внешний вид	Жидкость красного или фиолетового цвета
Вязкость	40-60 мПа*сек
Сухой остаток	48%
Плотность	1.2
Полимер (Компонент Б1)	
Внешний вид	Белая непрозрачная
Вязкость	40 мПа*сек



Сухой остаток	24%
Плотность	1.05
Отвердитель (Компонент Б2)	
Внешний вид	Белый порошок
Сухой остаток	100%
Плотность	1.1
Ускоритель (Компонент А2)	
Внешний вид	Прозрачная жидкость
Вязкость	5-10 мПа*сек
Сухой остаток	44%
Плотность	1.05

7. Подготовка к работе

Для выполнения инъекционных работ с использованием акрилатных гелей необходимо иметь на строительной площадке:

1. Электронные весы с точность до 0,01 кг.
2. Защитные очки или маску.
3. Защитные резиновые перчатки.

Инжект акрил 3К – это многокомпонентная инъекционная система, которую перед началом работ необходимо смешать в определенной пропорции и получить двухкомпонентную систему **Компонент А+Компонент Б**.

В системе **Инжект акрил 3К**, за скорость реакции отвечает **Ускоритель (Компонент А2)**. Он добавляется в процентном соотношении относительно массы **Компонент А1** (см. Таблицу №2) до достижения необходимой скорости полимеризации. Добавлять Ускоритель в Основу следует небольшими порциями с промежуточными замерами скорости реакции. Начинать следует с 1%.

Компонент Б2 (соль), выступает в роли отвердителя. Он добавляется в **Компонент Б1** (воду) в точной пропорции 23,5 кг : 1,5 кг. Снижение концентрации соли в системе замедлит реакцию полимеризации. Превышение дозировки соли в системе не повлияет на увеличение скорости реакции.

Затворение компонентов

Компонент А

Компонент А1 (25 кг) + Компонент А2 (дозировка по таблице № 2 скорости реакции)

Компонент Б

Вода (23,5 кг) + Компонент В2 (1,5кг)

Соотношение компонентов в насосе

Компонент А : Компонент В = 1:1 (по объему)

Перемешивание взведенных компонентов выполнять методом взбалтывания канистр или чистым лопастным венчиком. Для **Компонента А** и **Компонента Б** должны быть разные венчики. Желательного разного цвета чтобы не перепутать, что чем перемешивать. После добавления Компонента Б2 в Компонент Б1, дать взведенному составу отстояться 10 минут и еще раз перемешать. Наличие нерастворенного осадка не влияет на скорость реакции.

Время реакции материала зависит от температуры конструкции, самого материала, воды и величины дозировки введенного Компонента А2. В таблице №2 приведены соотношения дозировки Ускорителя и времени реакции гелеобразования.

Подбор скорости реакции выполняется непосредственно на месте проведения работ. Компоненты смешиваются в пластиковых стаканчиках. **ВАЖНО:** изменение температуры компонентов в процессе выполнения работ повлечет изменение скорости реакции.

За сутки до выполнения работ поместить канистры с компонентами в помещение с температурой воздуха +20°C.

Таблица №2 Дозировка Компонента А2 для корректировки скорости реакции. Данные приведены для образца 200 мл.

Дозировка Компонента А2 (по массе Компонента А1)	Скорость реакции при температуре компонентов + 20°C
1%	5 мин
2%	1 мин
4%	30 сек
6%	15 сек
8%	5 сек

ВАЖНО: Соотношение Компонента Б1 и Б2 всегда постоянно и равно 23,5:1,5.

После того, как Компонент А1 добавлен в Компонент А2, полученную смесь следует выработать в течение 24 ч.

Подготовка оборудования

Для проведения инъекционных работ необходим двухканальный насос для акрилатных гелей с пропорцией смешивания 1:1. Оборудование должно быть чистым. В том числе все фильтры на всасывающих шлангах должны быть очищены от твердых включений. Перед началом работ насос прокачивается чистой водой.



Для инъектирования акрилатного геля **Инжект акрил 3К** подходят как металлические, так и пластиковые пакеры. Длина, диаметр и тип пакера зависят от поставленной задачи. Чем интенсивнее предполагается инъектирование, тем больше диаметр пакера. Длина пакера регулирует зону подачи инъекционного состава в конструкцию. Перед инъектированием пакеры и шпурсы должны быть свободны от грязи, пыли.

8. Выполнение работ

Работы по инъектированию акрилатного геля выполняются по стандартной технологии в соответствии с проектом производства работ или согласованным техническим регламентом.

При выполнении работ следует соблюдать несколько важных правил:

- Вначале инъектирования состав нагнетается в конструкцию под небольшим давлением с постепенным его повышением.
- Инъектирование выполняется от меньшего водопритока к большему.
- Пакер считается прокаченным, если давление в системе стабилизировалось.
- При выполнении работ через металлические пакеры, сразу после прокачки акрилата в пакер нагнетается небольшое количество воды. Это позволит еще раз использовать пакер в дальнейшей работе.

9. Хранение

Инжект акрил 3К следует хранить при комнатной температуре (от +5°C до +38°C), в сухом месте, вне прямого воздействия прямых солнечных лучей. Тара должна стоять на деревянном поддоне (не на земле). При соблюдении этих условий и хранении в не вскрытой упаковке, срок годности продукта составляет 12 месяцев.

10. Безопасность

Инжект акрил 3К следует применять согласно инструкции. Перед применением материала мы рекомендуем ознакомиться с инструкцией к применению.

11. Транспортировка

Материал в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта с соблюдением Правил перевозки грузов, установленных на данных видах транспорта, в условиях, исключающих его увлажнение,

загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохраняете упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5°C до +38°C. Не допускается заморозка материала

12. Примечание

Производитель гарантирует соответствие материала **Гидромастик Инжект акрил 3К** требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения.