

Состав инъекционный Inject AC HE/0,2 POLYMER Universum®

Структурированный, сверхнизковязкий, ограниченно набухающий, гидрофильный акрилатный гель с полимерной основой, способный к полной полимеризации в диапазоне времени от нескольких секунд до десятков минут

Предназначен для компрессионно-герметизирующего замыкания. Набухание материала является контролируемым и ограниченным при постоянстве физических характеристик конечного продукта. Устойчив к высоким динамическим нагрузкам, деформациям конструкции, агрессивным средам. Сохраняет заданные параметры в условиях широкого диапазона температур. Имеет так же способность к адгезионно-герметизирующему замыканию.

МАТЕРИАЛ СООТВЕТСТВУЕТ (В ТОМ ЧИСЛЕ):

EN 1504-5:2013 "Материалы и системы для защиты и ремонта бетонных конструкций. Определения, требования, контроль качества и оценка соответствия. Часть 5: Инъекция бетона».

ГОСТ 33762-2016 «Материалы и системы для защиты и ремонта бетонных конструкций. Требования к инъекционно-уплотняющим составам и уплотнениям трещин, полостей и расщелин».

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Горизонтальная и вертикальная герметизация.
- Герметизация швов и трещин.
- Создание изоляционных уплотнений на контакте конструкция/грунт.
- Консолидация различных типов грунтов.
- Изоляция и уплотнение тоннельных обделок, шахтных крепей.
- Санация кирпичных кладок, бутовых фундаментов.
- Уплотнение стыков металлических конструкций.
- Связывание балластов.
- Тампоаж заобделочного пространства.
- Долговременное устранение активных водопритоков.
- Ремонт деформационных швов автотранспортных сооружений.

ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ

Формирование окончательного герметизирующего состава происходит путем смешивания компонента А (А1+А2) и компонента Б (Б1+Б2). Предварительно подготовленные компоненты А+Б подаются через заборные шланги в двухкомпонентный пневматический насос и далее, после смешивания подаются в выходной шланг (тракт) инъекционного насоса. Полимеризация в конструкции происходит с заданной изначально скоростью реакции.

Важной особенностью материала Inject AC HE/0,2 POLYMER является применение постоянного количества структурообразующего компонента Б1 («соли»).

Данная особенность, в отличие от большинства других материалов, позволяет получать постоянную структуру и физические параметры вне зависимости от скорости реакции (полимеризации). В материале реализована возможность изменения скорости реакции компонентом А2 в диапазоне от 15 секунд до 65 минут. При этом количество компонента А2 (ускоритель) не влияет на структуру конечного материала. Данные особенности исключают возможность нарушения технологии и как следствие параметров конечного продукта даже при работе персонала с недостаточной квалификацией. При полимеризации материал имеет минимальное выделение тепла (не более 62 градусов), что позволяет гарантировать сохранение свойств материалов в конструкции, контактирующих с Inject AC HE/0,2 POLYMER. Материал Inject AC HE/0,2 POLYMER предназначен для применения с использованием всех инъекционных систем, оборудования и методов.

ВНИМАНИЕ!

Все оборудование, предназначенное для работы с материалом Inject AC HE/0,2 POLYMER на всех этапах должно соответствовать комплектации и требованиям завода изготовителя оборудования.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИГОТОВЛЕНИЮ

Компонент А

(А1 (основа)+А2 (ускоритель)):

Компонент А1 смешать с ускорителем реакции, компонентом А2. Компонент А2 добавляется в компонент А1 в соответствии с таблицей зависимости скорости от количества и температуры (предоставляется производителем/дилером). Рекомендуется изначально использовать незначительное количество А2.

Компонент Б (Б1 (структурообразующий компонент) + Б2 (полимер): Компонент Б1 в полном объеме смешивают с компонентом Б2. Основательно перемешивают в емкости с компонентом Б2. При необходимости, возможно предварительное разведение компонента Б1 в небольшом (2-3 л) количестве воды. После чего полученный раствор так же перемешивают с компонентом Б2. Время жизни (оптимальное время начала использования) подготовленных компонентов А и В составляет до 5 часов. Добавление увеличенного количества ускорителя реакции компонента А2, (более 1 упаковки), приводит к замедлению процесса полимеризации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Единицы	Значение	Примечание
Вязкость	мПа * сек	2 – 4	При температуре 25°C (соответствует ГОСТ 33762)
Плотность	кг/л	1,15 – 1,35	При температуре + 23°C (соответствует ГОСТ 33762)
Время гелеобразования	от 5 секунд до 65 минут		Регулируется компонентом А2
Водонепроницаемость (не менее)	Па	7·10	Соответствие возможности спецпр менения по ГОСТ 33762
Коррозионная активность	да/нет	нет	Коррозия отсутствует (ГОСТ 32016 – 2012)
Ограниченность набухания	%	не более 30	Соответствует ГОСТ 33762
Совместимость с бетоном (контакт с Са (ОН)2)	да/нет	да	Ограниченное набухание
Максимальная температура реакции	°C	57	Влияние на ПВХ и ЭПДМ элементы отсутствует
Совместимость с эластомерами	да/нет	да	Полностью совместим (изменения менее 2%) ГОСТ 33762
Время жизни	мин	до 15	Изменяется компонентом А2
Устойчивость: бензины, углеводороды, растворы органических кислот, масла, соляные растворы, кислоты, щелочи умеренные и т.д.	да/нет	да	Устойчив (ГОСТ 22233)
Долговечность (Чувствительность к воде: степень ограниченного набухания)	Соответствует/ не соответствует	Соответствует	Неконтролируемые изменения отсутствуют (ГОСТ 33762)
Циклы замораживания/оттаивания. Наличие изменений.	да/нет	нет	Изменения после температурных циклов отсутствуют
Адгезия к бетонной поверхности (не менее)	мПа	от 1,5	Дополнительный параметр

Относительное удлинение при разрыве (не менее)	%	от 100	ГОСТ 33762 по ГОСТ 29088-91
Изменение состояния (выход за пределы трещины при набухании. ГОСТ 33762)	да/нет	нет	При ограниченном набухании не выступают за пределы трещин (ГОСТ 33762)
Класс горючести		НГ	Не происходит воспламенения и самостоятельного горения (ГОСТ 4333—2021)
Пропорции смешения	соотношение	1:1	«А1+А2»: «Б1+Б2»
Температура применения	°С	+1 / +35	
Форма поставки	А1 28кг (канистра), А2 1,25 кг (пластиковая бутылка), Б1 1 кг (пластиковое ведро), Б2 25 кг (канистра)		
	Возможна поставка: А1 - 17 кг, А2 – 0,8 кг, Б1 – 0,6 кг., Б2 – 15 кг.		

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Основной компонент А1, ускоритель реакции компонент А2 инъекционного состава Inject AC HE/0,2 POLYMER хранить в закрытой и опечатанной производителем оригинальной таре в помещении, защищенном от воздействия ультрафиолетового излучения. Температура хранения от + 5 до +35 °С.

Срок хранения – до 18 месяцев с даты производства.

Дополнительный компонент В2 необходимо хранить в оригинальной упаковке, защищенной от воздействия высоких плюсовых и минусовых температур. Срок хранения и годности- 18 месяцев. Температура хранения + 5 до +35 °С.

Нельзя хранить компонент Б2 в металлических ёмкостях (исключение- нержавеющая сталь), а также попадания в материал любых посторонних веществ.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызывать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.

ЭКОЛОГИЯ

В жидкой фазе материал загрязняет воду. Поэтому непрореагировавшие остатки не выливать в воду или на почву, а уничтожать согласно местному законодательству. Неиспользованный готовый материал в отвержденном состоянии может утилизироваться как обычные строительные отходы. Незамедлительно после завершения работ инъекционное оборудование промывается очистителем оборудования AC PROF.

ЮРИДИЧЕСКИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении и применении.

В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта, а также не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Пользователь продукции обязан испытать ее пригодность действительным целям и намерениям потребителя посредством входного контроля материала перед использованием. Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

01.06.2026

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Производитель оставляет за собой право актуализировать описания и лист технической информации без уведомления своих клиентов. Актуальным считается описание с последней датой редакции. Для уточнения последней даты редакции технического описания необходимо направить официальный запрос на эл. почту: info@untec.ru. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.