

WETISOL I-5106 LV

Двухкомпонентный низковязкий инъекционный состав на основе полиуретана. При отверждении образует водонепроницаемую эластичную мембрану, стойкую к циклам заморозки/разморозки

ТУ 2257-008-94613022-13 с изм. № 1

Применение

- ✓ создание гидроизоляционных мембран в теле конструкции, в том числе после применения инъекционных полиуретановых материалов WETISOL I-5115, WETISOL I-5020 и WETISOL I-5137;
- ✓ устройство противокapиллярных отсечек;
- ✓ гидроизоляция деформационных и технологических швов;
- ✓ герметизации конструкций с использованием инъекционных шлангов.

Преимущества

- водонепроницаемость и высокая проникающая способность;
- высокая эластичность, высокие изолирующие свойства;
- стойкость к циклам заморозки/разморозки;
- не подвержен изменению объема при полимеризации, изменении количества влаги, перепадах температур;
- для иницирования процесса полимеризации не требуется вода;
- повышенная стойкость к воздействию агрессивных сред, технической и морской воды;
- сочетает в себе свойства акриловых и эпоксидных инъекционных материалов: склеивает и упрочняет кирпичные кладки, образует эластичную сплошную гидроизоляционную мембрану на границе стена/фундамент-грунт;
- позволяет проводить реставрационные работы и укрепление разрушающихся кирпичных и каменных кладок;
- широкий диапазон температур эксплуатации от -40 до +90 °С.

Технические характеристики

Параметр	Значение	Метод испытания или Номер и дата нормативного документа
Жизнеспособность после смешения А и Б, не менее	30	По методике ТУ 2257-008-94613022-13 с изм. № 1
Плотность, г/см ³ ,	комп. А: 1,03 ±0,05 комп. Б: 1,03±0,05	ГОСТ 31992.1
Предел прочности при разрыве, МПа, не менее	2,0	ГОСТ 11262
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	60	ГОСТ 11262

Условия производства работ и требования к основанию

Температура поверхности строительной конструкции, воды и окружающего воздуха в зоне проведения работ от +10°С до +30°С. При пониженной температуре скорость процесса может снизиться в 2-3 раза, при повышенной температуре скорость реакции резко возрастает, что может не позволить провести весь процесс в соответствии с планируемыми показателями качества.

Оборудование и инструмент



При инъектировании используйте двухкомпонентный насос ZOGEL ZP-14P200-2K (насосы укомплектованы шлангом, краном-смесителем, насадкой на пакер, манометром). При наличии опыта, допускается применение однокомпонентного насоса. При этом следует строго следить за тем, чтобы смешанная масса не затвердела внутри насоса. Рекомендованные артикулы пакеров при проведении работ: Z23016, Z23005, Z23154, Z23172, Z23249.

Подготовка конструкции к инъектированию

Для снижения затрат на инъектирование следует тщательно проверить изолируемый участок и окружающую его стену на наличие скрытых трещин, других течей, холодных швов. При необходимости выполнить демонтаж рыхлого слоя кирпича, бетона или штукатурки, открыть профиль трещин, пустот.

Маркером разметить инъекционные центры. Центры формируются около каждой трещины или холодного шва, источника течи (трещин с влажными краями, сочащейся водой).

Общее правило гласит:

А) При инъектировании в шов или трещину расстояние от инъекционного центра до шва или трещины должно составлять примерно $\frac{1}{2}$ толщины инъектируемого элемента, устанавливаются в шахматном порядке с каждой стороны трещины и с шагом $\frac{1}{2}$ толщины инъектируемого элемента между центрами.

Выполнить бурение шпуров под наклоном к центральной оси рабочего горизонта. Угол наклона можно варьировать в зависимости от морфологии трещины, в среднем он составляет 40-50 градусов. Общее правило – центр инъекции должен обеспечивать равномерное распределение материала по обоим направлениям хода трещины/пустоты. В противном случае будет сильно превышен расход материала, а также возможно образование пустот внутри самой пены из-за неравномерного распределения материала. Продольная ось шпура должна пересекать центральную ось рабочего горизонта на расстоянии от трети до двух третей толщины стены.

Б) При инъектировании в тело конструкции для отсечки соседние инъекционные центры рекомендуется располагать на расстоянии $\frac{1}{2}$ толщины инъектируемого элемента друг от друга, при создании сплошной мембраны – на расстоянии $\frac{1}{2}$ толщины инъектируемого элемента друг от друга в шахматном порядке.

Пробурить шпуры под 90 градусов к поверхности. Глубину бурения выбирают от $\frac{1}{3}$ до $\frac{2}{3}$ толщины конструкции.

Перед началом работ подготовить рабочий инструмент и инвентарь (перфоратор, буры, насос, лазерные сканеры и другие приборы неразрушающего контроля и пр.).

Установить пакер и закрепить его. Пакер следует выбирать, исходя из возможности прочно закрепить его в основании.

Подготовка и нанесение материала

Компоненты А и Б необходимо предварительно перемешать с помощью миксера с насадкой (обороты не более 500 об/мин.). Соотношение компонентов А:Б – 1:1. В случае применения однокомпонентного инъекционного насоса, после перемешивания компонентов, необходимо перелить их в чистую сухую тару и еще раз перемешать с помощью миксера.

При выполнении инъектирования соседние пакеры должны быть без верхнего штуцера с обратным клапаном, чтобы обеспечить выход материала при заполнении участка. Наилучшим результатом инъектирования считается появление полимерной композиции по всей длине шва, трещин и в соседних пакерах. Последнее условие особенно важно!

Инъектирование рекомендуется делать с повторной подкачкой материала. Повторное инъектирование производится по прошествии небольшого промежутка времени (0,5-1,5 час) для качественной герметизации и достижения максимальной плотности.

Перед выполнением повторного инъектирования, в случае, если уже произошла полная полимеризация материала, аккуратно снимается верхний штуцер с обратным клапаном и канал в пакере очищается с помощью дрели и тонкого сверла.

Материал может инъектироваться до уровня обратного давления в 200 атм.

Примерный расход материалов при инъектировании*

Инъектирование горизонтальных и вертикальных деформационных швов (в том числе при поступлении воды под напором) в железобетонных конструкциях при ширине раскрытия до 4,0 см и толщине железобетонных плит до 40,0см			
Установка деформационного шва «гармония»	LEVL Prime	0,05 кг	Деформационный шов «гармония» устанавливается во избежание потери материалов. После установки шва его необходимо механически плотно зафиксировать во избежание выдавливания давлением закачиваемого материала.
	LEVL Flex PU-40	0,20 кг	
	«Гармония 40 мм» (в зависимости от ширины деформационного шва)	1,05 м.п.	
Установка пакеров	Пакера (Z23016, Z23005, Z23154, Z23172, Z23249)	5,0 шт./м.п.	Согласно технологии.
Инъектирование пены	WETISOL I-5115**	2,0 кг/м.п.	Согласно технологии.
Инъектирование смолы*	WETISOL I-5106LV	2,0 кг/м.п.	Инъектирование производится в местах появления вторичных протечек.
Инъектирование трещин в железобетонных, каменных конструкциях, кирпичной кладке при ширине раскрытия до 1,0 см и толщины конструкционного элемента до 40,0 см			
Установка пакеров	Пакера (Z23016, Z23005, Z23154, Z23172, Z23249)	5,0 шт./м.п.	Согласно технологии.
Инъектирование смолы*	WETISOL I-5106LV	2,0 кг/м.п.	Инъектирование производится в местах появления вторичных протечек.
Инъектирование железобетонных и кирпичных конструкций для создания гидроизоляционных мембран в теле конструкционного элемента при толщине конструкционного элемента до 40 см			
Установка пакеров	Пакера (Z23016, Z23005, Z23154, Z23172, Z23249)	20,0 шт.	Согласно технологии.
Инъектирование смолы*	WETISOL I-5106LV	10,0 кг	Согласно технологии.

* точный расход определяется по результатам пробного участка

** инъектирование пены смотри в ТО (ТИ) на WETISOL I-5115

Очистка инструмента

Инъекционный насос очищается WETISOL I-Clean.

Инструмент очищается растворителем 646 (не дожидаясь отверждения материала).

Отвержденный материал удаляется механически.

Строительные допуски

Точный расход материала и пакеров определяется при пробном инъектировании.

Условия и срок хранения материала

Хранить в невскрытой и неповрежденной заводской таре при температуре от +5°C до + 30°C в течение 12 месяцев с даты изготовления.

Упаковка

Комплектно А+Б, 1 кг , 10 кг

Компонент А- металлические банки или ведра

Компонент Б: металлические банки или ведра

Предостережения

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы.

Компонент А оказывает раздражающее воздействие на глаза, кожу и дыхательные пути. Может вызывать состояние возбуждения и повышенной активности, кашель, боль в груди, аллергические реакции при вдыхании. При контакте с кожей вызывает покраснение и аллергические реакции

При вдыхании обеспечьте пострадавшему доступ к свежему воздуху и покой, немедленно обратитесь к врачу.

При попадании на кожу смойте водой с мягким мылом, затем ополосните теплой водой.

При попадании в глаза немедленно промойте большим количеством воды. При сохранении болевых ощущений, мерцания, слезоточивости или красноты глаз обратитесь к врачу.

Попадание в рот: промойте большим количеством воды. При проглатывании немедленно обратитесь к врачу и покажите данную упаковку

Вещество не является огнеопасным.

Компонент Б оказывает аналогичное воздействие.

За дополнительной информацией обращайтесь к Вашему менеджеру или по телефону +7(495)642-82-62.