

MasterInject® 1302 (бывшее название Concsive 1302)

Инъекционная смола на эпоксидной основе.

ОПИСАНИЕ

Представляет собой двухкомпонентную систему на основе эпоксидных смол низкой вязкости. Материал идеально подходит для ремонта статических трещин имеющих ширину до 1 мм.

Материал обладает низкой вязкостью и после набора прочности склеивает бетон и образует герметичную систему, постоянно защищающую бетон от проникновения вызывающих коррозию жидкостей и газов и обеспечивающую восстановление целостности структурных элементов бетона. (Используйте Метод 1 или 2).

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт трещин шириной 0,2-1,0 мм
- Ремонт железобетонных конструкций методом инъектирования
- Заполнение узких зазоров между бетоном и металлоконструкций

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Легко проникает в узкие трещины
- Высокая прочность на сжатие
- Идеальная адгезия к бетону
- Низкая вязкость, можно инъектировать низким давлением
- Не содержит растворитель

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Структура материала MasterInject 1302 Комп А MasterInject 1302 Комп В	Эпоксидная смола Эпоксидный отвердитель
Цвет	Прозрачный
Объем твердых частиц	100%
Плотность готового состава	1,06 ± 0,05 кг/литр
Вязкость	200 – 350 мПа.с
Прочность на сжатие (20°C) (7 суток) EN 196	> 65 Н/мм ²
Прочность на изгиб (20°C) (7 суток) EN 196	> 25 Н/мм ²
Адгезия к бетону (7 суток) (EN 1542)	> 2,0 Н/мм ²
Толщина нанесения	Мин. 0,2 мм, макс. 1,0 мм
Температура вспыхивания	> +62°C
Температура нанесения	+10°C - +35°C
Время работы состава	25 минут
Полное отверждение	7 суток



УПАКОВКА

Комплект А и В компонент 5,08 кг (Комп А – 4,40 кг, Комп В – 0,68 кг)

МЕТОД ПРИМЕНЕНИЯ

Метод 1:

Материал применяется в местах, где образуются трещины, которые не оказывают значительного эффекта на целостность бетонных структур или структур, где требуется создать систему герметизации, защищающую структуру бетона от

дальнейшего загрязнения, путем проникновения внутрь разрушающих химических субстанций.

Метод 2:

Материал применяется в местах, где трещины уже образовались и необходимо провести абсолютную реставрацию целостности бетонной структуры.

Для применения данного метода рекомендуется пользоваться услугами специалиста по инъекциям.

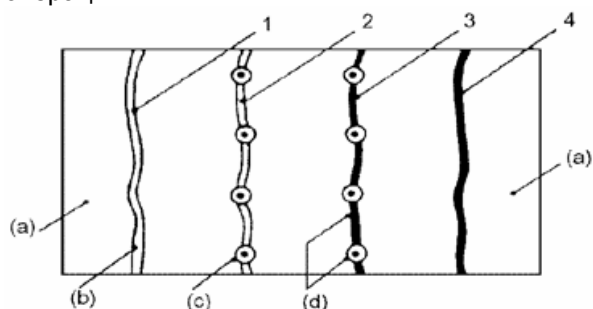
MasterInject® 1302 (бывшее название Concreative 1302)

Для каждого метода инъекции, рекомендуется обрабатывать все трещины при помощи чистой, сухой струи сжатого воздуха не оставляющей на обрабатываемой поверхности масляных пятен или выполнить обработку трещин при помощи инертного газа (азота). Данная процедура выполняется после сверления инъекционных отверстий или установки фиксирующих пакеров.

Места, где есть плохо держащийся раствор или наполнители рекомендуется тщательно обработать и создать на их поверхности небольшую U-образную профилирующую канавку и выдуть всю пыль.

Метод 1

Рисунок 1 Последовательность выполнения операций:



1. Необработанная трещина на лицевой поверхности стены.
2. Прочищенная трещина и приклеенные инъекционные пакера.
3. Трещина, герметично обработанная материалами серии MasterBrace ADH 1406 и готовая для инъекций.
4. MasterInject 1302 – инъекционная эпоксидная смола, пакера удалены и поверхность полностью герметично обработана.

- а) Бетонная стена.
- б) Трещина.
- с) Инъекционные пакера.
- д) Безопасно приклеенные пакера.

Нанесение материала на вертикальные поверхности:

Предварительно просверлите отверстия в трещине на минимальную глубину 15-25мм. Центр просверленных отверстий необходимо отдельно углублять приблизительно в 1 -1.5

раза глубже, чем глубина самой трещины (приблизительно на 150-300мм)

Сноска:

Если заполняемые трещины очень маленькие, сверления необходимо избегать так, как образующаяся при этом пыль может заблокировать проходы и помешать выполнению нормального процесса инъектирования. Инъекционные пакера с фланцевыми соединениями устанавливаются на созданные отверстия и приклеиваются при помощи материала серии: MasterBrace ADH 1406.

Если бетонные элементы дали трещины с обеих сторон, то инъекционные пакера устанавливаются в промежутках между установленными пакерами с фронтальной стороны (в случаях, когда толщина бетонной структуры и ширина трещины очевидно мешают проникновению заполняющего состава внутрь трещины, рекомендуется применять Метод 2).

Как только все пакера установлены и приклеены, трещины герметизируются при помощи материала серии: MasterBrace ADH 1406 (которому надо дать набрать степень готовности в течение ночи).

Трещины необходимо герметизировать с обеих сторон.

Инъекции:

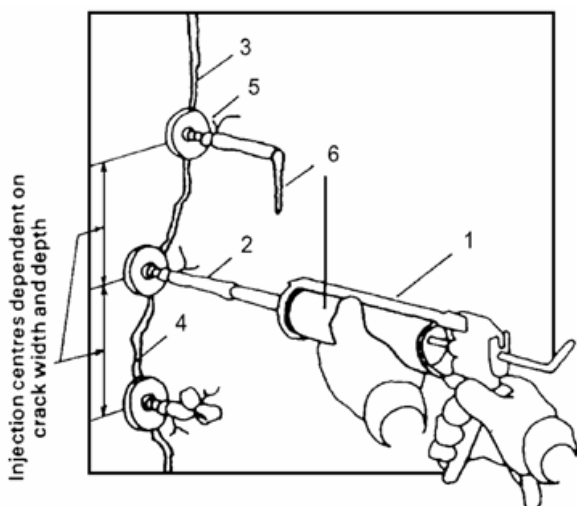
Тщательно смешайте 2 компонента (Компонент А и компонент В) до достижения однородного состава. Залейте содержимое смешанного материала в инъекционный пистолет и установите пистолет для начала инъектирования в самой низкой точке.

Выполняйте инъектирование материала пока он не начнет просачиваться из отверстия установленного выше пакера. Запечатывайте отверстие первого пакера и продолжайте процесс инъектирования, но уже через верхний пакер.

Повторяйте выполнение процесса до полного конца всей длины инъектируемой трещины. Убедитесь в стабильности результатов инъектирования. Дайте материалу набрать степень своей готовности за ночь и снимите инъектируемые пакера.

MasterInject® 1302 (бывшее название Concrecive 1302)

Рисунок 2. Порядок выполнения инъекционной последовательности:



1. Инъекционный пистолет
2. Пластиковая трубка
3. Трещина
4. Эпоксидный состав MasterBrace ADH 1406
5. Инъекционный пакер с фланцевым соединением
6. MasterInject 1302 инъекционный эпоксидный состав

Горизонтальное применение материала:

Для несложных типов нанесения таких, как горизонтальные бетонные балки и перекрытия, более широкие трещины можно просто заполнять методом заливки сверху материалом MasterInject 1302.

На поверхности, вокруг периметра трещины рекомендуется создать небольшую поверхностную канавку приемного резервуара при помощи мастики или аналогичного материала.

Это поможет избежать случайного разлива и потерь при нанесении материала MasterInject 1302.

Метод 2:

Просверлите отверстия диаметром 10 мм с обеих сторон трещины под углами в 45° к центру основания трещины.

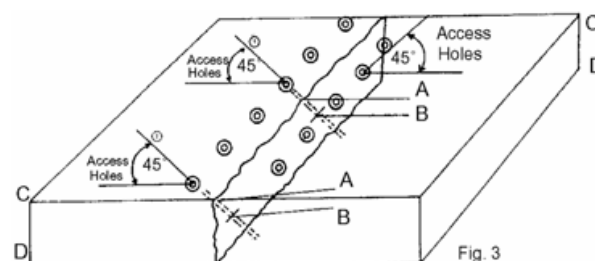
Отверстие должно пересекать центр основания трещины как минимум на половину

глубины инъектируемого шва (A-B) = $\frac{1}{2}CD$. Отверстия сверлятся с регулярными интервалами с обеих сторон трещины. (См Рисунок 3).

При помощи угловой насадки на болгарку, вырежьте канавку глубиной 3-5мм над трещиной. Зачистите канавку и заполните ее материалом MasterBrace ADH 1406.

Создайте слой 2-3мм толщины над поверхностью трещины при помощи материала MasterBrace ADH 1406, расширяя покрывающий слой на 15-20мм с каждой стороны трещины.

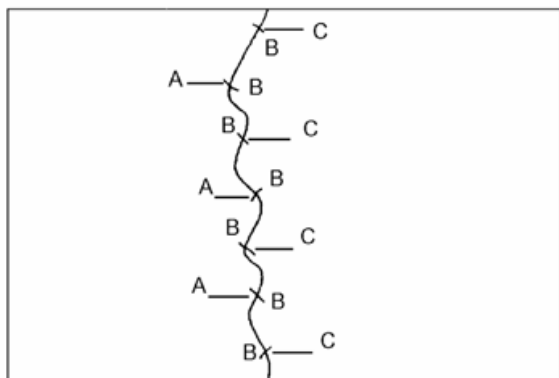
Рисунок 3 Бетонная секция, иллюстрирующая углы сверления входных отверстий и глубины создаваемых отверстий:



Соответствующие отверстия на противоположных концах трещины должны находится друг от друга на усредненном расстоянии и дистанция от трещины до входного отверстия должна составлять половину толщины инъектируемой бетонной структуры. (См. Рисунок 3).

MasterInject® 1302 (бывшее название Concreative 1302)

Рисунок 4 Изображение бетонной структуры в плане, иллюстрирующем расположение входных отверстий:



1. Расстояние между трещиной и входными отверстиями (A-B) (B-C) должно приблизительно составлять половину толщины инжeksiруемой секции.
2. Расстояние между входными отверстиями (A-A) и (C-C) должно приблизительно составлять толщину инжeksiруемой секции.

Тыльная сторона инжeksiруемой бетонной структуры герметизируется в местах, где это возможно при помощи материала MasterBrace ADH 1406, после чего дайте возможность инжeksiрованному материалу набрать степень своей готовности.

Вставляется подходящая инжeksiонный пакер и затягивается обратный клапан. Линия подачи инжeksiонного материала соединена от инжeksiонного насоса к закрепленному пакеру и закачивание инжeksiонного материала начинается от нижнего положения к верхнему через вертикальные отверстия. В зависимости от глубины и ширины трещины, давление подачи изменяется от: 50-150 бар.

Инжeksiонная смола под давлением вытесняется из созданных отверстий на поверхности трещины, обеспечивая полный контакт между сторонами инжeksiруемой бетонной структуры и заполнение всего свободного объема пространства. Дополнительно, все пустоты, сопутствующие трещины и другие вакантные пустоты также тщательно заполняются и герметизируются.

Закачивание смол продолжается до тех пор, пока смола не начнет выходить с другого близлежащего пакера. Шланг инжeksiонного состава снимается и процесс инжeksiрования повторяется уже со следующим прилегающим пакером откуда выходит смола.

После начального набора прочности инжeksiонной смолы, пакера срезаются/удаляются и входные отверстия (где есть необходимость) закрываются на полную глубину при помощи материала MasterBrace ADH 1406.

РАСХОД

1,06 кг/литр

ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Все использованные инструменты в течении короткого времени должны быть очищены растворителем или мыльной водой. После твердения **MasterInject 1302** чистка возможна только механическим способом.

ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Хранить в сухом и прохладном помещении, не допуская соприкосновения с полом при температуре +5°C - +25°C. Гарантийный срок годности материала 18 месяцев в ненарушенной заводской упаковке.

ПРИМЕЧАНИЕ

Продукция сертифицирована, соответствует требованиям качества, окружающей среды и охраны здоровья и безопасности стандартов ИСО 9001 и BASF ESHQ рекомендации. Условия производства работ и особенности применения нашей продукции в каждом случае различны. В технических описаниях мы можем предоставить лишь общие указания по применению. Эти указания соответствуют нашему сегодняшнему уровню осведомленности и опыту. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала. Для получения дополнительной информации следует обращаться к специалистам ТОО «БАСФ Центральная Азия»



The Chemical Company

MasterInject[®] 1302 (бывшее название Concsresive 1302)

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.

ТОО «БАСФ Центральная Азия»

Казахстан, г.Алматы, пр.Райымбека 211 А

Тел: +7 727 2790013 факс: +7 727 2333282

www.basf-cc.kz

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