

www.elitstroy.su

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su

Техническое описание

HW 246

Инъекционная пена

- **Без растворителей, высокорреакционна**
- **Высокая пенетрационная и клеящая способность**
- **35-кратное увеличение объема**
- **Для гидроизоляции водоносных трещин**

Описание продукта:

HW 246 – не содержащая растворителей и наполнителей 2-х компонентная полиуретановая смола, включающая изоцианат и специально разработанную систему катализаторов.

Применение:

HW 246 идеально подходит для гидроизоляции водоносных трещин в бетоне и других строительных материалах в наземных и подземных сооружениях – остановка водопритока.

Возможно использование при санации очистных сооружений и каналов, а также при утечках водорода.

Свойства:

HW 246 вступает в реакцию с водой и спонтанно образует относительно жесткую полиуретановую пену. Реакцию смолы с водой можно контролировать по времени гелеобразования с помощью **HW PU-катализатора**.

Если требуется сочетание оптимальной гидроизоляции и эластичности, следует после обработки соответствующей области **HW 246** дополнительно инъецировать смолу **HW 245**, которая одновременно и осуществляет силовое замыкание.

HW 246 устойчива к гидролизу и физиологически безвредна.

Технические характеристики:

Цвет:	Коричневый
Соотношение смешивания	9 : 1
Плотность (при 23°C):	1,12 – 1,14 г/см ³
Вязкость при 25°C	~ 250 - 350 mPas

Хранение:

В закрытой оригинальной емкости (не открывая), в течение 6 месяцев;

HW PU-катализатор

Цвет

Прозрачная жидкость

Плотность при 20°C

0,93 – 0,95 г/см²

Хранение

В хорошо закрытой емкости (не открывая) в течение 6 месяцев

Предписания по безопасности

Компонент А смола

безвреден

Компонент Б отвердитель

безвреден

Смешивание:

Компоненты А – смола и В – отвердитель поставляются в емкостях в соотношениях для смешивания. Отвердитель добавляется в смолу из своей емкости без остатка. Смесь тщательно перемешивается низкооборотной мешалкой (макс. 300 об/мин.) по направлениям от пола и стен для равномерного распределения отвердителя. Время перемешивания составляет ~ 2 минуты. Обратит внимание на то, чтобы смесь была однородной, без комочков. Оптимальная температура материалов при перемешивании 10°C.

Смешанный материал обязательно перелить в другую емкость и еще раз тщательно перемешать.

Указания по применению:

При обработке важно знать температуру окружающей среды и температуру поверхности обра-

батываемой основы. Низкие температуры повышают вязкость композиций и тем самым расход, замедляют реакцию твердения и соответственно увеличивают время обработки и полного отверждения.

Высокие температуры сокращают время твердения, поэтому оптимальной является обработка при средних температурах.

Во избежание конденсации при обработке необходимо соответствие температур компонентов и окружающего пространства.

Во время обработки следует избегать контакта смеси с водой.

Требования к поверхности

Заполняемая полость должна быть максимально очищена от грязи для надежной фиксации в трещинах. Имеющиеся загрязнения в трещинах и полостях должны быть удалены с помощью продувки сжатым воздухом.

Указания по безопасности:

Полимер в отвержденном состоянии физиологически безопасен. Внимательно читать указания на емкостях. Загрязнения на коже очищать водой с мылом. Неотвержденные продукты не должны попадать в канализацию или сточные воды.

Пролитый материал следует немедленно собрать опилками.

Аппаратура и инструменты после каждого рабочего прохода очищаются HW – PU растворителем.

Применение и расход материала:

В зависимости от скорости потока воды или ее количества, которое предполагается в трещинах перед инъектированием определяется время гелеобразования.

Обработка производится следующим образом:

1. Рассчитанное количество катализатора добавляется к смоле **HW 246**, и смесь перемешивается. Следует избегать попадания влажного воздуха.
2. Готовая смесь вносится с помощью однокомпонентного насоса, оснащенным устройством для высокого давления, в целях преодоления обратного давления воды.
3. После инъектирования насос очищается HW – PU растворителем

Заполнение трещин и пустот, включая соответствующие сопутствующие работы, как например обустройство пакеров и т.д. производится в соответствии с ZTW – Riss инструкцией.

www.elitstroy.su

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su