



Страница продукта
на сайте

Манопур С

ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ГИДРОФИЛЬНАЯ ИНЪЕКЦИОННАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СМОЛА

ОПИСАНИЕ

Манопур С - однокомпонентная гидрофильная полиуретановая смола, предназначенная для остановки протечек и герметизации водонасыщенных трещин и швов. После полимеризации образует эластичную набухающую при контакте с водой пену.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Остановка активных протечек воды и эластичная герметизация водонасыщенных трещин, швов и стыков в железобетонных конструкциях;
- Заполнение обводненных пустот за обделками тоннелей;
- Консолидация водонасыщенных проницаемых грунтов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Однокомпонентный материал;
- Образует высокоэластичную пену;
- Набухает при контакте с водой;
- Высокая адгезия к влажным бетонным, металлическим и каменным поверхностям;
- Подходит для контакта с питьевой водой;
- Соответствует требованиям ГОСТ 33762-2016 (EN 1504-5:2013).

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка основания

Перед началом инъекционных работ необходимо провести обследование конструкции, ее дефектов для определения причины их образования и выбора подходящей технологии производства работ.

Основание в месте проведения работ необходимо очистить от загрязнений, покрытий структурно непрочных элементов. Герметизируемые трещины, швы следует расшить и запечатать ремонтными составами Стармекс РМ3/РМ4/РМ5 или быстросхватывающимися составами Стармекс Плаг/Чекан в случае активных протечек.

По обеим сторонам от трещины или шва (там, где это возможно) пробурить по ряду шпуров в шахматном порядке под углом 45° к поверхности основания, таким образом, чтобы шпуры пересекали трещину или шов в середине сечения конструкции. Диаметр шпуров и шаг их следования определяется размерами конструкции, характером протечки и условиями проведения работ.

Шпуры очистить от грязи и пыли, установить в них подходящие инъекционные пакеры.

Подготовка материала и оборудования

Для проведения инъекционных работ понадобится однокомпонентный инъекционный насос для полимерных составов. Перед проведением работ убедитесь, что в насосе отсутствует вода, очиститель, масло.

Материал поставляется готовым к работе. При необходимости, для уменьшения времени начала реакции материала с водой, в него добавляется ускоритель Манопур Кат Ф в необходимом количестве (см. Таб.2).

Проведение работ

Нагнетание производится последовательно в каждый пакер до заполнения трещины или шва и остановки протечек. Нагнетание в каждый пакер производится до резкого возрастания давления или выхода состава из соседнего открытого пакера.

Давление нагнетания необходимо увеличивать постепенно, и оно не должно превышать следующую эмпирическую зависимость: $P_{max} = 10 \text{ атм} * \text{класс бетона} / 3$ (например, для класса бетона В45 давление на входе в пакер не должно превышать 150 атм), иначе возможно дальнейшее увеличение трещины и/или появление новых.

Всегда необходимо проводить работы на вертикальных трещинах и швах снизу вверх и последовательно от одного края к другому на горизонтально расположенных дефектах.

После полимеризации инъекционного состава необходимо удалить пакеры и запечатать шпуры ремонтным составом Стармекс РМ3/РМ4/РМ5.

Очистка

Инструменты и оборудование должны быть очищены составом Манопур Клинер. Схватившийся материал может быть удален только механическим способом.

ХРАНЕНИЕ

Срок хранения 12 месяцев в сухом и теплом месте в оригинальной упаковке. Температура хранения от +15 до +25°C. Не допускать замораживания и действия прямых солнечных лучей на упаковку.

УПАКОВКА

Тара	Кол-во на паллете
Ведро 20 кг	24 шт
Ведро 25 кг	24 шт

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Материал содержит изоцианаты. Вреден для здоровья при попадании в органы дыхания, внутренние органы и кожу. Агрессивен. Раздражает глаза и кожу. Соприкосновение с кожей может вызвать сенсибилизацию. При попадании в глаза необходимо промывать большим количеством воды в течение 15 минут, и затем обратиться к врачу. При попадании на кожу незамедлительно промыть большим ко-

личеством воды и мыла. Пользоваться подходящей защитной одеждой, защитными перчатками, очками и масками для лица. Следует помнить, что процесс инъектирования проводится при значительном давлении с использованием электро- или пневмооборудования. Поэтому необходимо соблюдать правила работы с инъекционным оборудованием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Манопур С.

Параметры	Стандарт	Показатели
Внешний вид		Светло-желтая жидкость
Вязкость, мПа·с	ГОСТ 25271	1300±200
Плотность при +20°C, кг/м ³	ГОСТ 31992.1	1150±50
Время начала/окончания реакции при контакте с водой при 20°C, сек		16/95
Время начала/окончания реакции при контакте с водой при 10°C, сек		18/107
Время начала/окончания реакции при контакте с водой при 5°C, сек		25/121
Коэффициент вспенивания		1:2 - 1:16
Степень набухания при контакте с водой, %		150
Температурный интервал применения, °C		от +5 до +40
Оборудование для нагнетания		Однокомпонентный насос

Таблица 2. Время начала / окончания реакции Манопур С с водой при добавлении ускорителя Манопур Кат Ф

Количество Манопур Кат Ф, % мас. от массы Манопур С	Время начала/окончания реакции при контакте с водой, сек		
	+5°C, сек	+10°C, сек	+20°C, сек
2	22 / 92	15 / 85	15 / 74
4	21 / 90	14 / 60	13 / 54
6	18 / 78	14 / 56	12 / 52
8	17 / 69	12 / 47	10 / 34
10	17 / 54	12 / 36	10 / 28

ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.



Товар
сертифицирован
ГОСТ ИСО 9001-2015

МОСКВА
+7 (495) 660-96-27

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
+7 (812) 240-06-88

КАЗАНЬ
+7 (843) 222-85-93

ЕКАТЕРИНБУРГ
+7 (343) 287-08-22

ПЕРМЬ
+7 (905) 860-03-31

РОСТОВ-НА-ДОНУ
+7 (863) 300-49-00

ГИДРОЗО®