INJEKCIJU MATERIĀLI HIDROIZOLĀCIJAI – 2K

SPETEC® SEAL AG100

ĪPAŠI ZEMAS VISKOZITĀTES AKRILA INJEKCIJAS SVEĶI, KAS PAREDZĒTI HIDROIZOLĀCIJAS INJEKCIJĀM PLAISĀS UN AIZKARU TIPA INJEKCIJĀM





APRAKSTS

SPETEC® SEAL AG100 ir sveķi, kuru pamatā ir akrila monomēri. Pēc injekcijas sveķi saželē dažu sekunžu līdz dažu minūšu laikā, atkarībā no katalizatora/iniciatora pievienotā daudzuma, tieši pirms lietošanas. Gala injicētais materiāls ir mīksts,nedaudz lipīgs gēls, kas kļust želejiskāks, jo vairāk ūdens tiek pievienots akrila sveķiem.

PRIEKŠROCĪBAS

- Videi draudzīgs
- Nav uzliesmojošs
- Nav akrilamīds
- Ļoti zema viskozitāte
- Izturīgs mitrā un sausā vidē

PIELIETOŠANAS JOMA

AR ŪDENI VAI SPETEC® Reinforcing Agent

- Aizkaru tipa injekcijas (screen injections)
- Hidroizolācijas injekcijas – ļoti mazām noplūdēm un plaisām
- Betona un mūru pazemes konstrukcijām
- Pamestie pagrabi, pazemes autostāvvietas...
- Dobumu caurumu aizpildīšana sienās
- Konstrukciju preventīvā hidroizolācija (iestrāde sausā vidē)
- Jau esošo injekciju vietu – reinjicēšana
- Kanalizācijas sistēmu šuvju remonts (tikai manuāla metode)

TIKAI AR SPETEC® Reinforcing Agent

- Hidroizolācijas injekcijas tuneļu plaisās/šuvēs (maks. 2 - 3 mm).
- Injekcijas šuvēs zem gruntsūdeņu līmeņa

TIKAI AR ŪDENI

- Tukšumu un spraugu aizpildīšana aiz konstrukcijām (ja augsne ap tukšumu ir irdena, materiāls ieplūst augsnē)

LIETOŠANA

Piezīme. Šis ir tipveida pielietošanas apraksts. Ja ir citi parametri, lūdzu sazinieties ar mūsu tehnisko dienestu.

REMONTA VIETAS IZPĒTE/ANALĪZE

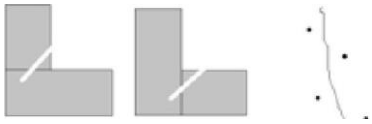
Ja iespējams, pārbaudiet gruntsūdeņu līmeni un pārbaudiet vai vieta ļauj gēlu vienmēr turēt mitrumā. Ieteicams sākt injekcijas ar zemākajiem līmeņiem. Pārliecinieties vai ūdens plūsma laika gaitā nav palielinājusies.Pirms lietošanas sākuma identificējiet visus inženierkomunikāciju kanālus, kā piemēram: ūdensvads,kanalizācija..

NEPIECIEŠAMIE INSTRUMENTI

2 komponentu injekciju pumpis ar tilpuma attiecību 1:1.Šļūtenes. Injekciju pistole, kas aprīkota ar statisko mikseri un skalošanas sistēmu.

OBJEKTA SAGATAVOŠANA

Atkarībā no veicamajiem darbiem izurbiet pareiza diametra caurumus atbilstoši injekciju adatu, injekciju cauruļu vai sprauslu tipiem, kā arī uzstādiet injekcijas caurules pareizā stāvoklī atbilstoši pareizam attālumam, garumam un pareizam injekcijas režģim (nosaka projekta inženieris). Ja veiciet kompensācijas šuvju injekcijas, pārliecinieties vai kompensācijas šuvju virsmas ir tīras un nesatur eļļu.
Plaisu un šuvju injicēšanai notīriet virsmu un noņemiet visus liekos gružus. Izurbiet nepieciešamos injekciju caurumus un uzstādiet atbilstošas injekciju sprauslas. Aizkaru tipa (screen injections) injekcijām jāievēro atbilstoša izmēra matricas režģis (parasti 50x50 cm). Plaisu vai šuvju injekcijām urbiet plaisās vai šuvēs zem 45 grādu leņķa.



PRODUKTA SAGATAVOŠANA

Atkarībā no pielietošanas veida nosaka atbilstošu reakcijas laiku, attiecīgos A un B komponentus sajaucot ar pareiziem SPETEC® TEA 30 un SPETEC ® SP daudzumiem.
SPETEC® SEAL AG100 sveķiem pievieno nepieciešamo SPETEC® TEA30 katalizatora daudzumu un rūpīgi tos samaisa – tā ir A puse.
Pievieno vajadzīgo SPETEC® SP daudzumu 20 kg. ūdens daudzumam un rūpīgi tos samaisa – tā ir B puse.
Atkarībā no SPETEC® TEA30 katalizatora un SPETEC® SP iniciatora koncentrācijas to attiecīgajos maisījumos var iegūt dažādus želēšanas laikus. Lai sasniegtu nepieciešamo želēšanas laiku, aplūkojiet maisīšanas tabulu. Sajauc SPETEC® SEAL AG100 komp. A + SPETEC ® TEA30 un komp. B + SPETEC ® SP ar nerūsējoša tērauda maisītāju, plastmasas vai koka lāpstiņu.

Kad komponentu A un B puses ir sajauktas, ieteicams veikt tā saucamo "kausa testu". Ņemiet vienādu A un B maisījumu daudzumu nelielā plastmasas krūzītē un sajauciet, nepārtraukti lejot no vienas krūzītes otrā. Izmēriet laiku, kad sākās želēšana. Reakcijas laikam jābūt tuvu tabulā minētajiem reakcijas laikam. Ja želēšanas laiks pārāk atšķiras no tabulā norādītajām vērtībām, mainiet SPETEC® SP un SPETEC® TEA30 koncentrācijas attiecīgi A un B pusē, lai pielāgotu reakcijas laiku.

Ūdeni B komponentā var aizstāt arī ar SPETEC® Reinforcing Agent. Izmantojot Reinforcing Agent iegūst galaproduktu kas ir elastīgāks, lipīgāks un izturīgāks pret saraušanos.

IEKĀRTAS SAGATAVOŠANA

Izmantojiet 2 komponentu injekciju pumpi ar tilpuma attiecību 1:1. Pārbaudiet pumpi. Noregulējiet pareizo 1:1 injicēšanas proporciju. Pārbaudiet injekcijas pistoles galviņu un skalošanas sistēmu.

Tehniskās informācijas lapa

SPETEC® - KORAMIC celtniecības ķimikāliju zīmols
Gulkenrodestraat 3 - B-2160 Wommelgem - Beļģija
info@spetec.com - www.spetec.com - Tālr. +32 3 320 02 11 - Fakss +32 3 322 63 80

INJEKCIJU DARBA PROCESS

Plaisu vai šuvju injekcijām

Sāciet injekciju pie pirmās injekciju sprauslas.
Injicējiet pie zema spiediena. Ideāls spiediens ir tāds spiediens, pie kura materiāls sāk brīvi ieplūst virsmā.
Pārvietojieties uz nākamo injekcijas sprauslu, ja materiāls sāk plūst ārā no plaisas /šuves vai no blakus esošās sprauslas.

Aizkaru tipa injekcijām (screen injections)

Sāciet injekcijas pie pirmās injekciju sprauslas režģa matricā. Matricas režģim ar 50 X 50 cm injicē vidēji 20 litrus SPETEC® SEAL AG100 uz vienu injekcijas punktu. Injicējiet pie zema spiediena. Ideāls spiediens ir tāds spiediens, pie kura materiāls sāk brīvi ieplūst virsmā.
Pārvietojieties uz nākamo injekcijas punktu, ja:

1.Injekcijas sprauslā ir injicēti vidēji 20 litri SPETEC SEAL AG100

2.Sveķi sāk plūst ārā no viena no blakus esošajām injekciju sprauslām. Pakāpeniski izveidojiet "Aizkaru" sistēmu uz katru injekcijas sprauslu rindu.

DARBU PABEIGŠANA

Pēc injekciju darbu pabeigšanas izņemiet visas injekciju sprauslas no virsmas un aizpildiet caurumus ar ātri cietējošu cementu vai citu piemērotu materiālu.

PIELIETOŠANAS TEMPERATŪRA

Ieteicamā apstrādes temperatūra ir no 1°C līdz 35°C.
Želēšanas laiku paildzina zemā temperatūrā. Gaisa, materiāla un vides temperatūra, pH un injekcijas virsmas īpašības ietekmēs želēšanas laiku.

TĪRĪŠANA UN APKOPE

Pēc injekcijām izskalojiet pumpi ar AP FLUSH 121 skalošanas līdzekli. Ja sūknis netiks izmantots vairākas dienas, ielejiet pumpī motoreļļu un atstājiet to tur līdz nākamajam lietojumam. Pirms nākamā lietojuma obligāti izskalojiet eļļu no pumpja ar AP FLUSH 121. Nekādā gadījumā neskalojiet pumpi ar ūdeni.

SAISTOŠI PRODUKTI

SPETEC® TEA 30
SPETEC® SP
SPETEC® Reinforcing Agent
Injekciju sprauslas (packers)/caurules
AP FLUSH 121 skalošanas līdzeklis (injekciju pumpim)

PAPILDUS INFORMĀCIJA

SPETEC® SEAL AG100 injekcijas sveķu viskozitāte ir atkarīga no atšķaidīšanas proporcijas un gaisa temperatūras. Skābes apstākļos reakcija palēninās, bet sārmu apstākļos reakcija paātrinās.

GĒLA IZMĒRU IZMAIŅAS

Iegremdējot ūdenī,neierobežots gēls var absorbēt līdz 2 reizes sava ūdens svara. Mitros apstākļos gēla tilpums saglabāsies aptuveni nemainīgs.Ja nav saskarsmes ar ūdeni, gēls lēnām saraujās, šīs izmēru izmaiņas ir atgrieziniskas un nemaina gēlu.

TEHNISKIE DATI

SPETEC® SEAL AG100 sastāv no 3 atsevišķiem materiāliem:
SPETEC® SEAL AG100 - akrila sveķi **(A1)**
SPETEC® TEA30 - šķidrs katalizators standarta reakcijas laikiem no 10 sek. līdz 30 min**. (A2)**
SPETEC® SP - ūdenī izšķīdināms pulvera iniciators **(B1)**

Materiālus sajauc 2 komponentu injekcijas sistēmā:
A puse: SPETEC® SEAL AG100 **(A1)** + SPETEC® TEA30 **(A2)**
B puse: SPETEC® SP iniciators **(B1)** + Ūdens

IZSKATS

Materiāls	SPETEC® SEAL AG 100	SPETEC® TEA 30	SPETEC® SP
Izskats	Gaiši dzeltens	Bezkrāsains	Balts pulveris
Aktīvais saturs	42%	29%	> 99%
pH	6.5-7.0	10-12	-
Blīvums	1,2 g/ml	1.05-1.10	-
Viskozitāte 20°C	20-30 CP	< 300 CP	-

REAKCIJAS LAIKI

A puse: SPETEC® SEAL AG100 + SPETEC® TEA 30 (2 līdz 8%)

B puse: SPETEC® SP atšķaidīts ūdenī (2 līdz 5%)

Temp. (°C)	SPETEC® SEAL AG100 (kg)	SPETEC® TEA 30 (kg =%)	Ūdens (kg)	SPETEC®SP (kg =%)	Želēšanas laiks
20	24	0,48 kg = 2%	20	0.5 = 2.5%	2 h 30"
20	24	0,96 kg = 4%	20	0.5 = 2.5%	4'16"
20	24	1,44 kg = 6%	20	0.5 = 2.5%	1'13"
20	24	1,92 kg = 8%	20	0.5 = 2.5%	39"
20	24	0,48 kg = 2%	20	1 = 5%	40 '
20	24	0,96 kg = 4%	20	1 = 5%	03'20"
20	24	1,44 kg = 6%	20	1 = 5%	36"
20	24	1,92 kg = 8%	20	1 = 5%	19"

A puse: SPETEC® SEAL AG100 + SPETEC® TEA30 (2 līdz 8%)

B puse: SPETEC® SP atšķaidīts Reinforcing Agent (2 līdz 5%)

Temp. (°C)	SPETEC® SEAL AG100 (kg)	SPETEC® TEA 30 (kg =%)	Reinforcing Agent (kg)	SPETEC® SP (kg =%)	Želēšanas laiks
20	24	0,48 kg = 2%	20	0.5 = 2.5%	1 h 31"
20	24	0,96 kg = 4%	20	0.5 = 2.5%	4'20"
20	24	1,44 kg = 6%	20	0.5 = 2.5%	1'06"
20	24	1,92 kg = 8%	20	0.5 = 2.5%	37"
20	24	0,48 kg = 2%	20	1 = 5%	43 '
20	24	0,96 kg = 4%	20	1 = 5%	02'43"
20	24	1,44 kg = 6%	20	1 = 5%	34"
20	24	1,92 kg = 8%	20	1 = 5%	18"

SPETEC® - KORAMIC celtniecības ķimikāliju zīmols
Gulkenrodestraat 3 - B-2160 Wommelgem - Beļģija
info@spetec.com - www.spetec.com - tālr. +32 3 320 02 11 – fax.+32 3 322 63 80

PATĒRIŅŠ

Patēriņš jānovērtē uz vietas un to var ietekmēt ūdens noplūdes daudzums, betona plātnes vai sienas biezums un tukšumu klātbūtne utt.

CE MARĶĒJUMS

CE
RESIPLAST ® NV, Gulkenrodestraat 3, B-2160 Wommelgem, Beļģija
18
EN 1504-5 0370-CPR-2652
Injekcijas ar reaģējošu polimēra saistvielu pielietošanu plaisu, tukšumu un un šuvju aizpildīšanai betonā U (S1) W (1) (1/2/3) (1/35)

Hidroizolācija	2 x 10^5 Pa
Izmantojamība – viskozitāte	≤ 60 mPa s
Korozijas īpašības	Nav korozīvas iedarbības
Izplešanās koeficients	60%
Izturība - jutīgums: pret ūdeni - jutīgums: sauss / mitrs cikls - saderība ar betonu	 35,6% nav nav
Bīstamās vielas	NPD

ATBILSTĪBAS DOKUMENTI

IEPAKOJUMS

SPETEC® SEAL AG100	24 kg	Plastmasas kanna	24 kannas/palete
	220 kg	Plastmasas muca	4 mucas/palete
SPETEC® TEA30	1 kg	Plastmasas pudele	6 pudeles/64 kastes/palete
	25 kg	Plastmasas kanna	24 kannas/palete
SPETEC® SP	0,5 kg	Plastmasas kanna	12 podi/kastīte 40 kastes/palete
	25 kg	Metāla spainis	24 spaiņi/palete
SPETEC® Reinforcing Agent	20 kg	Plastmasas kanna	24 kannas/palete

GLABĀŠANAS NOSACĪJUMI

SPETEC® SEAL AG100 var glabāt 12 mēnešus no ražošanas datuma neskartā oriģinālajā iepakojumā,pie temperatūras no +0°C līdz +30°C.

SPETEC® TEA 30 var glabāt 12 mēnešus no ražošanas datuma neskartā oriģinālā iepakojumā, pie temperatūras no +0°C līdz +30°C.

SPETEC® SP nav derīguma termiņa,ja to uzglabā neskartā oriģinālajā iepakojumā.

SPETEC® Reinforcing Agent var glabāt 12 mēnešus no ražošanas datuma neskartā oriģinālā iepakojumā, pie temperatūras no +5°C līdz +30°C.

DROŠĪBAS PASĀKUMI

Izvairieties no saskares ar acīm un ādu un vienmēr izmantojiet individuālos aizsardzības līdzekļus atbilstoši vietējiem noteikumiem.
Pirms lietošanas izlasiet attiecīgās materiālu drošības datu lapas.
Papildus informācija www.spetec.com
Neskaidrību gadījum, lūdzu sazinieties ar mūsu tehnisko dienestu.

SAISTĪBU ATRUNA! Augstāk minētā informācija tiek sniegta godprātīgi, taču bez jebkādām garantijām.Produkta pielietošana,lietošana un apstrāde nav mūsu kontrolē un tādejādi par to ir atbildīgs tikai lietotājs/apstrādātājs.Gadījumā, ja Resiplast joprojām tiks saukts pie atbildības par zaudējumu atlīdzību, prasība aprobežosies ar piegādāto preču vērtību. Mūsu mērķis vienmēr ir nodrošināt nemainīgi augstas kvalitātes produktus.Visas šajā tehniskajā lapā norādītās vērtības ir vidējas vertības, kas iegūtas testos, kas veikti laboratorijas apstākļos (20C un 50% RH). Nepievienojiet citus produktus izņemot tos,kas norādīti tehniskajā dokumentācijā. Šī versija aizstāj visas iepriekšējās versijas. Versija 2.0. Datums: 2022 gada 14.aprilis

IZPLATĪTĀJS BALTIJAS VALSTĪS:

SIA ANTISLIP BALTICS
Reģ.nr. 50103167761
Latvija,Rīga,LV-1024
Murjāņu iela 1a (1.stāvs)
www.antislip.lv - info@antislip.lv
tel. 26126700 , 29236293

SPETEC® – KORAMIC celtniecības ķimikāliju zīmols
Gulkenrodestraat 3 - B-2160 Wommelgem - Beļģija
info@spetec.com - www.spetec.com - tālr. +32 3 320 02 11 – fax.+32 3 322 63 80