

КТинжект ПГС-900

Однокомпонентная эластичная низковязкая полиуретановая гидрофильная смола для инъекционной гидроизоляции

Общие сведения

Область применения

- Остановка протечек.
- Гидроизоляция трещин и рабочих швов бетонирования.
- Гидроизоляция деформационных и температурных швов в системе с **КТинжект ППГ-200**.
- Гидроизоляция ж/б фундаментов, стен, плит перекрытия.
- Укрепление, стабилизация влажных (водонесущих) грунтов, в том числе в заобделочном пространстве метрополитена.
- Устройство противокapиллярной отсечной гидроизоляции.

Достоинства

- Способен выдерживать динамические нагрузки.
- Обладает гидрофильными свойствами.
- Имеет высокую степень проникновения в микротрещины.
- Отличается высокой механической прочностью и эластичностью отвержденного материала.
- Экологически безопасен, в процессе эксплуатации не выделяет вредных веществ.
- Материал имеет нейтральный pH и не способствует коррозии арматуры.
- Устойчив к биологическим воздействиям.

Описание

КТинжект ПГС-900 – однокомпонентная гидроизоляционная смола с низкой вязкостью, полимеризующаяся под воздействием влаги.

После полимеризации образует плотный эластичный материал, обладающий свойствами вторичного набухания при контакте с водой (до 150 %). Образует водонепроницаемую мембрану в теле бетона, предотвращая последующие возникновения протечек.

Упаковка

Ведра 20 л – металлические.
Канистры 10 л – пластиковые.

Количество материала КТинжект ПГС-900

20 кг
10 кг

Объем тары

Ведро 20 л
Канистра 10 л

Гарантия изготовителя

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления при условии полной герметичности тары (оригинальной невскрытой упаковки) и соблюдении условий хранения.

Характеристики*

Внешний вид	желто-коричневая вязкая жидкость
Вязкость при 20 °С	не более 118 мПа·с
Плотность материала	1,0 кг/л
Время полимеризации	1-3 минуты
Температура применения	от +5 °С до +30 °С
Достижение оптимального эффекта	от +15 °С до +25 °С
Увеличение в объеме сухого материала при контакте с водой (вторичное набухание)	180 %
Адгезия к бетону	2,5 МПа
Способность к заполнению трещин с шириной раскрытия	от 0,03 мм
Полное отверждение	7 суток
- при 5 °С	
- при 23 °С	2 суток

Хранение

Материал хранить в крытых сухих складских помещениях в оригинальной невскрытой упаковке при температуре от +5 °С до +30 °С.

Стойкость к агрессивным средам

Имеет длительное время устойчивости к неконцентрированным кислотам и многим типичным для грунтов химическим веществам.

Транспортировка

Материал транспортируется всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

Не допускается транспортировка при отрицательной температуре.

Меры безопасности

Материал обладает общетоксическим действием. Работы производить при хорошей вентиляции.

Необходимо использовать индивидуальные средства защиты, предохраняющие от попадания в дыхательные пути, в глаза и на кожу, согласно типовым нормам. В случае попадания в глаза необходимо промыть их большим количеством воды и обратиться к врачу.

Следует помнить, что процесс инъектирования проводится при значительном давлении с использованием электрооборудования. Поэтому необходимо соблюдать правила работы с оборудованием высокого давления и электрооборудованием.

Руководство по применению

1 Подготовка материала к работе

Материал **КТинжект ПГС-900** не требует специальной подготовки к работе.

Продукт, хранившийся при низких температурах (от +5 °С до +10 °С), должен быть разогрет до оптимальной температуры (от +15 °С до +25 °С) путем выдержки в таре при температуре не выше 30 °С в течение 1 суток.

2 Расчет количества материала

Расход количества материала при закачивании в деформационные швы определяется в пределах 1,5-2 объемов гидроизолируемого шва.

Расход по трещинам зависит от степени их раскрытия и общей трещиноватости конструкции.

Точный расход по конкретным конструкциям определяется пробным инъецированием.

3 Инъецирование трещин

Зачеканка устья трещины

- Трещину расшить по всей длине.
- Длина штрабы должна быть на 50 мм больше в обе стороны.
- Размер штрабы не менее 20x40 мм.
- Края штрабы срубить под прямым углом.
- Минимальная шероховатость поверхности штрабы должна составлять 2 мм. Гладкие поверхности недопустимы.
- Поверхность очистить водой при помощи водоструйного аппарата.
- Подготовленную штрабу зачеканить быстротвердеющим ремонтным материалом **КТТрон-ТХ60**.

Сверление шпуров и установка пакеров

- Шпуры диаметром от 10 до 18 мм сверлятся в шахматном порядке под углом 30-45° к поверхности.
- Расстояние от устья шпура до края штрабы должно быть около 100 мм.
- Пробуренные отверстия должны пересекать трещину:
 - на максимальной глубине, если трещина не сквозная;
 - на 1/2 глубины конструкции при сквозной трещине.
- Рекомендуемый шаг сверления шпуров должен быть в пределах 200-250 мм.
- Готовые шпуры промыть водой.
- Установить пакеры.
- Перед установкой пакеров шпуры должны быть влажными.

Инъецирование

- Инъекционные работы следует проводить не ранее чем через 4 часа после зачеканки штрабы ремонтным материалом **КТТрон-ТХ60**.

Внимание!

Давление при инъецировании должно соответствовать прочности прокачиваемой конструкции и не приводить к ее разрушению

- Инъецирование следует проводить последовательно, передвигаясь от пакера к пакеру.
- К следующему пакеру переходить после появления в нем состава.
- После прокачивания всех пакеров вдоль одной трещины следует вернуться к первому и повторить прокачивание через 1,5-2 часа.
- Полость шпура после демонтажа пакера зачеканить ремонтным материалом **КТТрон-3 Т500**.

4 Инъецирование деформационных швов

Подготовленный к инъецированию деформационный шов первоначально прокачивают однокомпонентной полиуретановой гидрофильной пеной **КТинжект ППГ-200** для остановки активно фильтрующей воды, после чего заполняют материалом **КТинжект ПГС-900**.

5 Стабилизация водонесущих грунтов

Инъецирование полиуретанового состава производится через толщу конструкции в зону соприкосновения внешних стен с грунтом.

Закаченный инъекционный состав распределяется по наружной поверхности конструкции между стеной и грунтом, полимеризуясь, связывая собой воду химически и физически. При соблюдении технологии инъецирования с наружной стороны подземного сооружения образуется так называемая «гелеобразная водонепроницаемая мембрана». В том случае, когда уже производились меры по герметизации конструкции, прежние уплотнительные материалы будут дополнены новым слоем.

Руководство по применению

6 Применяемое оборудование и его очистка

Для инъецирования применяют однокомпонентные насосы поршневого и мембранного типа.

После окончания работ насос, все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с рабочим составом, должны быть сразу же очищены специальным растворителем (Изотол или другой подходящей смывкой без воды).

Полимеризованный материал так же может быть удален с оборудования механически.

Неиспользованный, но смешанный и подготовленный к работе состав, должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте. При этом в него необходимо добавить 3-5 % воды для того, чтобы состав превратился в экологически безопасную гелеобразную форму.

Не допускается оставлять готовый материал в насосной станции на следующую рабочую смену. Необходимо сразу после окончания каждого рабочего цикла производить промывку всего оборудования. Поэтому перед началом работ требуется спланировать количество используемого состава и промывочной жидкости.

** Значения показателей характеристик указаны по результатам испытаний согласно методикам, утвержденным межнациональными и национальными стандартами РФ (ГОСТ и ГОСТ Р) в соответствии с СТО КТ 62035492.008-2024.*

Данное техническое описание содержит информацию, основанную на наших теоретических знаниях и опыте практического применения, и не может предусматривать всех возможных ситуаций, возникающих непосредственно на объекте при проведении работ. Рекомендации в техническом описании не подразумевают безусловной юридической ответственности и должны приниматься во внимание с учетом всех дополнительных факторов, а также могут потребовать дополнительной разработки проектной документации и проведения специальных расчетов.

Более подробную информацию о материале и аспектах его применения смотрите в СТО КТ 62035492.008-2024.

Для получения консультации обратитесь в представительство КТТрон вашего региона или отправьте письмо на ts@kttron.ru.



ООО «Научно-производственное
объединение КТ»
620026, Екатеринбург, а/я 137
+7 (343) 253-60-30
zavod@kttron.ru