

НАСУТ ФЛЕКС СНВ

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ГИДРОФОБНЫЙ ГИДРОАКТИВНЫЙ ЭЛАСТИЧНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ИНЪЕКЦИОННЫЙ СОСТАВ С НИЗКОЙ ВЯЗКОСТЬЮ

1. Область применения

- Заполнение швов и герметизация протечек воды в бетонных конструкциях, которые подвержены осадкам и деформациям.
- Герметизация кольцевого зазора у хвостового щеточного уплотнения тоннелепроходческих комплексов, ремонт гидроизоляционных уплотнений.
- Инъектирование за гидроизоляционные мембраны (полиэтилен низкого и высокого давления) в тоннелях.

2. Достоинства

- Образует эластичное уплотнение шва или трещины.
- Не является горючим материалом, не содержит растворителей.
- Обеспечена возможность регулировать степень расширения.
- Удобен в работе, т.к. является однокомпонентным материалом.
- Добавление катализатора позволяет регулировать время реакции.
- После отверждения обладает устойчивостью к воздействию большинства органических растворителей, неконцентрированных кислот, щелочей, микроорганизмов.

3. Описание

НАСУТ ФЛЕКС СНВ в неотвержденном состоянии представляет собой низковязкую негорючую жидкость. В отвержденном виде - эластичный пенополиуретан.

4. Цвет

НАСУТ ФЛЕКС СНВ	Жидкость от соломенного до янтарного цвета
НАСУТ ФЛЕКС СНВ катализатор	Жидкость прозрачная с серым оттенком

5. Расход

Зависит от глубины и ширины раскрытия трещин и пустот, подлежащих заполнению.

6. Упаковка

Комплект 25,8 кг

НАСУТ ФЛЕКС СНВ	Барaban 25 кг
НАСУТ ФЛЕКС СНВ катализатор	Бутылка 0,8 кг

7. Хранение

Хранить в запечатанной заводской упаковке в сухих складских помещениях. Температура хранения от +5°C до +30°C. Состав чувствителен к воздействию влаги. Срок хранения в нераспечатанной упаковке - 24 месяца (от даты производства). После вскрытия упаковки срок использования состава сокращается.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

- Удалить с поверхности все загрязнения для определения точных размеров и расположения трещины или шва. Трещины с активными протечками раскрытием больше 3 мм следует загерметизировать материалом **РЕКС® Плаг**.
- Просверлить отверстия под углом 45° (диаметр отверстий должен соответствовать размеру выбранного пакера).

- Для обеспечения хорошего «охвата» зоны распространения состава при инъектировании отверстия рекомендуется сверлить вдоль трещины в шахматном порядке. Глубина отверстий должна составлять приблизительно половину от толщины слоя бетона. Расстояние от отверстия до трещины должно быть равно приблизительно 1/2 толщины бетона.
- Установить пакер в отверстие на 2/3 длины. Затянуть его с помощью гаечного ключа (вращая ключ по часовой стрелке) с усилием, достаточным для того, чтобы он удерживался в отверстии в процессе инъектирования.
- При отсутствии активного водопитока промыть трещину водой. Это очистит ее от пыли и мелких частиц бетона, а также «подготовит» к инъекции и улучшит проникновение состава. Вода внутри трещины активирует инъектируемый состав.
- Для предотвращения вытекания неотвердевшего состава из полости трещины произвести расшивку и чеканку устья шва ремонтными составами **РЕКС®**.

8.2 Подготовка состава и оборудования:

Внимание!!! Настоятельно рекомендуется использовать разные насосы для подачи воды и состава, чтобы не допустить выхода из строя оборудования.

Перед началом работы насосы тщательно промыть составом **НАСУТ ОЧИСТИТЕЛЬ**, чтобы смазать и высушить систему. Рекомендуется использовать ручные, пневматические или электрические насосы для однокомпонентных составов.

В состав **НАСУТ ФЛЕКС СНВ** 25 кг добавить катализатор 0,8 кг и тщательно перемешать.

Важно!!! Необходимо предохранять состав от влаги, поскольку это может вызвать ускоренную реакцию и привести к преждевременному вспениванию или отверждению его внутри инъекционного оборудования. Состав вступает в реакцию только в контакте с водой.

8.3 Инъектирование:

- Начать инъектирование с первого пакера при минимальном давлении, которое можно установить на насосе.
- Давление можно менять в зависимости от размера трещины, толщины и состояния бетона. Медленно увеличивать давление до тех пор, пока не начнет течь состав. Появление небольшой протечки состава из бетона или трещины может помочь оценить размер зоны его распространения.
- Заделать большие протечки мокрой паклей, подождать, пока состав полимеризуется, затем провести дополнительное инъектирование. В процессе инъектирования из трещины сначала будет вытекать вода, затем вспененный состав. Не допускать вытекания чистого состава.
- Остановить процесс подачи, когда состав достигнет следующего пакера.
- Перейти к следующему пакеру и продолжать работы в том же порядке.
- После проведения инъекций в несколько пакеров рекомендуется вернуться к первому и произвести повторное инъектирование состава.

- После инъектирования состава можно подать воду в отверстия для того, чтобы остатки состава вступили в реакцию.
- Вынуть пакеры из отверстий только после полной полимеризации состава. Затем отверстия можно заполнить ремонтными составами РЕКС®.

8.4 Очистка оборудования и удаление брызг
 Промыть составом НАСУТ ОЧИСТИТЕЛЬ инструменты и оборудование после завершения работ.
 Не использовать другие растворители и очистители.

9. Меры безопасности

НАСУТ ФЛЕКС СНВ классифицируется как вредный, а катализатор как коррозионный.
 Всегда рекомендуется работать в защитной одежде, очках и перчатках.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики НАСУТ ФЛЕКС СНВ

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
В неотвержденном состоянии		
НАСУТ ФЛЕКС СНВ		
Содержание вещества	%	100
Вязкость при 25 °С	мПа·с	150-250
Плотность	кг/дм³	1,05-1,10
Точка воспламенения	°С	≥132
НАСУТ ФЛЕКС СНВ Катализатор		
Вязкость при 25°С	мПа·с	10-20
Плотность	кг/дм³	0,8 - 1,0
Точка воспламенения	°С	≥170
В отвержденном состоянии		
Плотность в замкнутом пространстве	кг/дм³	1
Прочность на растяжение	МПа	1,2
Относительное удлинение при разрыве	%	100
Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях в соответствии с действующими стандартами. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.		

ПРИМЕЧАНИЕ
 Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте. Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании. Компания ТД РЕКС оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ТД РЕКС. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

Производитель: ООО «СПС»,
 249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
 E-mail: info@spcmask.com; Сайт: www.spcmsk.com

