



РЕКС® Акрисил Л

ПОДЛИВОЧНЫЙ СОСТАВ НА ОСНОВЕ АКРИЛОВЫХ СМОЛ

1. Область применения

- В качестве высокопрочной подливки для надежного крепления в проектном положении промышленного оборудования, испытывающего динамические нагрузки: генераторов, турбин, компрессоров, дизельных, газовых, электрических двигателей и другого оборудования.
- Для надежного крепления рельсов подкрановых балок, рельсовых путей в тоннелях и на мостах, рельсов в бесшпальных путях.
- Для ремонта при отрицательных температурах бетонных покрытий дорог, промышленных полов в морозильных камерах.

2. Достоинства

- Физико-механические свойства материала позволяют полностью передавать динамическую нагрузку от оборудования на созданный фундамент.
- Обладает высокой текучестью в широком диапазоне температур от -10°C до +25°C.
- Обладает высокой адгезией к поверхности бетона и металла.
- Хорошо заполняет неровности в ремонтируемой поверхности, что позволяет использовать его без значительного объема вспомогательных работ.
- Отремонтированные участки конструкции устойчивы к ударным и вибрационным нагрузкам.
- Материал обладает необходимой при производстве работ скоростью набора прочности и малой усадкой при отверждении.
- Для подачи к месту подливки материал можно перекачивать перистальтическими и диафрагменными насосами.
- Рекомендуемая толщина подливочного слоя может составлять от 25 до 300 мм.
- Устойчив к воздействию агрессивных сред (растворов щелочей, разбавленных кислот, солевых растворов, растворителей, агрессивных газов, бензина, масел и жиров).

3. Описание

РЕКС® Акрисил Л – подливочный состав на основе акриловых смол для высокопрочной подливки и надежного крепления в проектном положении промышленного оборудования, испытывающего динамические нагрузки – генераторов, турбин, компрессоров, дизельных, газовых, электрических двигателей и другого оборудования.

4. Цвет

Компонент А – бесцветная жидкость.
Компонент В – порошок серого цвета.

5. Расход

2,2 кг/м² из расчета на 1 мм толщины слоя.

6. Упаковка

Комплект 28,085 кг
Компонент А – 3,085 кг, пластиковая канистра.
Компонент В – 25 кг, мешок.

7. Хранение

Хранить в заводской таре в сухих закрытых помещениях на поддонах при температуре от +10°C до +25°C, без воздействия прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 12 месяцев с даты производства. Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии с упаковки.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

Чтобы фундамент успешно поглощал вибрацию от оборудования, должно быть надежное соединение опорной плиты оборудования через подливочный раствор с фундаментом, расположенным на надежном основании.

Для оптимального сцепления металлические поверхности, соприкасающиеся с составом, должны быть сухими и очищенными от жира, краски и ржавчины. Чистую металлическую поверхность (класс 3 по ГОСТ 9.402 или степень очистки Sa2 или St2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014) можно получить с помощью пескоструйной обработки или шлифовки. В помещениях с повышенной влажностью состав следует укладывать сразу после пескоструйной обработки или шлифовки.

Бетон, на который будет укладываться состав, должен перед укладкой набрать проектную прочность и пройти стадию усадки.

При выполнении горизонтальных заливок все бетонные поверхности, которые будут контактировать с уложенным составом, должны быть обработаны на глубину 20 мм для создания шероховатой поверхности, вскрытия заполнителя и удаления цементного молока, чтобы обеспечить хорошее сцепление и прочность на сдвиг в контактной зоне. Если бетон пропитан маслом, его необходимо удалить до границы загрязнения.

Бетон основания должен соответствовать проектным прочностным показателям.

Закладные и монтажные детали с поверхности бетона должны быть удалены.

Допускается очистка поверхности водой под высоким давлением и высоким давлением с абразивом. Однако перед нанесением состава на подготовленную поверхность бетона, ее влажность не должна превышать 4–5%.

Когезионная прочность основания должна быть не менее 2 МПа, а температура поверхности перед заливкой состава должна быть минимум на 3°C выше точки росы.

Если на ремонтируемом участке имеется вскрытая арматура, ее следует очистить до класс 3 по ГОСТ 9.402 и нанести проектное антикоррозионное покрытие.

Металлические поверхности, которые соприкасаются с материалом РЕКС® Акрисил Л, должны быть обезжирены и очищены от грязи и ржавчины.

Во избежание утечки раствора опалубка должна быть непроницаема. Швы или трещины на стыках или между опалубкой и фундаментом герметизировать с помощью ремонтных составов или уплотнителя.

В весь материал опалубки должен быть покрыт слоем воска для предотвращения заливаемого материала.

8.2 Подготовка компонентов

Перед применением компоненты должны иметь температуру +20°C.

8.3 Смешивание

Компоненты А и В предварительно дозированы. Вскрыть упаковки с **компонентами А и В**.



Для приготовления рабочей смеси необходимо в отдельную пластиковую емкость вылить жидкий компонент (**Компонент А**), а потом добавить сухую смесь (**Компонент В**), затем перемешать в течение 2–3 минут низкоскоростным строительным миксером с левосторонней крыльчаткой до получения однородной смеси.

При смешивании больших объемов состава применять специализированные двухроторные низкоскоростные мешалки для полимербетонных смесей.

8.4 Выполнение подливочных работ

Внимание!!! Толщина укладываемого слоя должна быть не менее 25 мм.

В тех местах, где толщина укладываемого слоя будет менее 25 мм, необходимо углубить основание для соблюдения минимальной толщины слоя 25 мм.

Готовая смесь укладывается методом свободной заливки из технологической емкости.

При заливке в закрытые объемы необходимо обеспечить выход вытесняемого воздуха.

Заливку необходимо выполнять с применением наклонного лотка для улучшения растекания приготовленной смеси и ее равномерного распределения.

Большинство монтируемого технологического оборудования и машин имеют критическую выверку с допуском в сотые доли миллиметра. Учитывая такие жесткие допуски, рекомендуется для горизонтального выравнивания в местах соприкосновения с опорными плитами, направляющими, подошвами или сопряженным оборудованием иметь финишную заливку толщиной не более 100 мм, что позволит минимизировать усадку.

Опалубка должна быть смонтирована вокруг подливаемой станины оборудования герметично, выше нижней части опорной плиты станины не менее чем на 25 мм для обеспечения растекания материала **РЕКС® Акрисил Л**.

Время жизни приготовленного состава при +20°C составляет примерно 30 минут.

Время отверждения **РЕКС® Акрисил Л** при температуре +20°C составляет 4 часа.

Схватывание должно проходить в сухих условиях. При неблагоприятных условиях зону работ следует защитить от атмосферных осадков.

8.5 Очистка оборудования

Незатвердевший материал отмывается растворителем (ацетон, растворитель, МЭК) до полного исчезновения липкости рабочей поверхности оборудования. При перерывах в работе более 15 минут все оборудование и инструменты следует тщательно промыть для предотвращения полимеризации состава и выхода оборудования из строя. Неиспользованный материал после отверждения утилизируется как строительные отходы. Для утилизации их следует смешать для полной полимеризации.

8.6 Уход

После полного отверждения материала дополнительный уход за ним не требуется.

9. Меры безопасности

Перед укладкой **РЕКС® Акрисил Л** внимательно ознакомиться с правилами по работе и безопасности. **Компонент А** обладает резким специфическим запахом.

ПРИМЕЧАНИЕ

Технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались на основании соответствующей нормативной документации, научных и литературных данных. Рекомендации по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения для конкретной ситуации.

Производитель материала не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалами, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

Производитель: ООО «СПС»,

249020, Калужская обл., Боровский р-н, Индустриальный парк «ВОРСИНО», д. Добрино, 2-й Восточный проезд, влад. 8

E-mail: info@spscmsk.com; Сайт: www.spscmsk.com

Высокая концентрация паров может вызвать раздражение глаз, дыхательных путей, кожи.

Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию и использовать средства защиты органов дыхания. Работать в защитных очках, резиновых перчатках и респираторах. Любые пищевые продукты и напитки следует убрать от места проведения работ.

Компонент А пожароопасен, классифицируется как легко воспламеняющаяся жидкость, работы с материалом запрещены в присутствии источников открытого огня и искр. Период проявления указанных опасных свойств ограничивается временем жизни композиции. При попадании состава или его компонентов на кожу необходимо промыть это место теплой водой и протереть тампоном, смоченным в этиловом спирте. При попадании состава в глаза необходимо сразу промыть их теплой водой и немедленно обратиться к врачу. Курить и работать с открытым пламенем вблизи зоны работ запрещено.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики РЕКС® Акрисил Л

Наименование показателя	Значение
Вязкость компонента А	0,6-0,7 сП
Плотность компонента А	0,94 г/см³
Жизнеспособность смеси	30 мин
Подвижность смеси	120-125 мм
Время отверждения	4 ч
Диапазон рабочих температур воздуха и основания	от -10°C до + 25°C
Плотность отвержденной композиции	2,2 г/см³
Прочность на сжатие, 1,5 часа	≥70 МПа
Прочность на сжатие, 4 часа	≥95 МПа
Прочность на сжатие, 1 сутки	≥100 МПа
Прочность на сжатие, 7 суток	≥105 МПа
Прочность на изгиб, 1,5 часа	≥12 МПа
Прочность на изгиб, 4 часа	≥18 МПа
Прочность на изгиб, 1 сутки	≥20 МПа
Прочность на изгиб, 7 суток	≥22 МПа
Модуль упругости	≥10000 МПа
Водопоглощение, 1 сутки	≤0,1 %
Морозостойкость	≥F ₂ 200
Адгезия к металлу	≥5 МПа
Адгезия к бетону	Превышает когезию бетона
Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях, при температуре +20°C в соответствии с действующими стандартами. На практике температура, влажность, пористость и паропроницаемость основания могут влиять на приведенные данные.	

