

**ИНЪЕКТИРОВАНИЕ КАРТ
СЕКЦИОНИРОВАНИЯ
ПОЛИУРЕТАНОВЫМИ СОСТАВАМИ
ИКОПАЛ**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

1. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

ИНЪЕКЦИОННЫЙ СОСТАВ ИКОПАЛ №2

Двухкомпонентная гидроактивная вспенивающаяся смола на основе полиуретана. Не содержит растворителей.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Остановка напорных течей воды в трещинах и пустотах. Гидроизоляция влажных швов, трещин и пустот в строительных конструкциях. Устройство объёмной гидроизоляции с внешней стороны строительных конструкций.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая степень расширения до 40 раз;
- низкая вязкость, что гарантирует глубокое проникновение в трещины;
- не даёт усадку после полимеризации;
- инъектирование с использованием однокомпонентного насоса;
- стабильный химический состав без растворителей;
- может полимеризоваться без контакта с водой за счет химической реакции при смешивании компонентов;
- высокая адгезия к влажным конструкциям;
- экологически безопасный материал.



Рис.2 Инъекционный состав ИКОПАЛ №2

Наименование показателя	Значение
Вязкость при +20°C, мПа·с	160
Плотность смеси при +20°C, г/см ³	1,1
Жизнеспособность смеси при +20°C, мин	60
Температура применения °C, не менее	5
Время начала реакции при контакте с водой, сек	5-10
Время полимеризации при контакте с водой, сек	30-40

СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ

По объему 1:1.

УПАКОВКА

Комплект поставки 24,4 кг.

Компонент А: ведро 10,9 кг. Компонент Б: ведро 13,5 кг.

ХРАНЕНИЕ

В плотно закрытой таре при температуре от +5 °C до + 40°C. вдали от нагревательных приборов и открытых источников огня, защищая от воздействия прямых солнечных лучей и влажности. Срок годности – 12 месяцев.

2. РАБОТЫ ПО ИНЪЕКТИРОВАНИЮ

2.1. Карты размечаются по месту в соответствии с исполнительной схемой, идентифицируются выпуски инъекционных трубок, относящихся к данной карте.

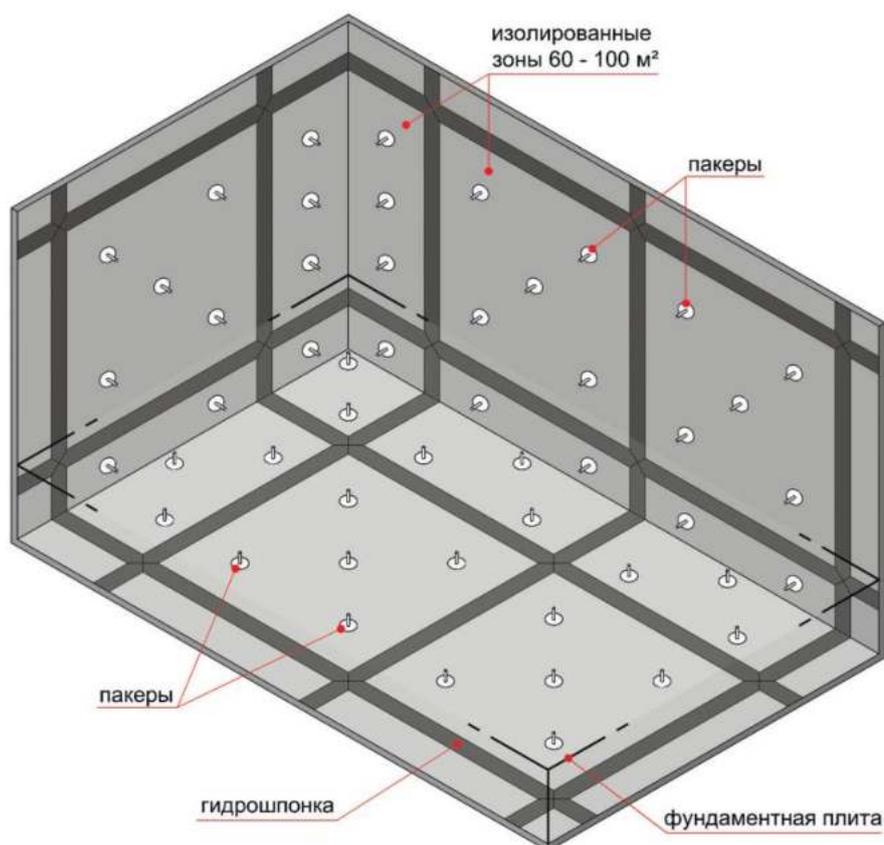


Схема разделения поверхности на карты

2.2. Визуально определяется, функционируют ли впускные трубки, не повреждены ли они. Убираются все заглушки/инъекционные штуцера с трубок в этой и соседних картах.

2.3. Устанавливается инъекционный пакер и при помощи насоса с манометром начинается прокачка Двухкомпонентного инъекционного ПУ состава ИКОПАЛ №2 (ПУ пена) с помощью трубки, через которую наблюдалось наибольшее поступление воды. Через некоторое время после начала прокачки, из соседней/соседних трубок в данной карте должен увеличиться водоприток. Прокачка останавливается после того, как вода, текущая из соседней/соседних трубок, не станет мутнеть (цвет цементного молока).

2.4. После окончания прокачки пакера в него нагнетается приблизительно 0,5 л растворителя 646 для предотвращения полимеризации инъекционного состава внутри инъекционной трубки.

2.5. Подобным образом прокачивается около половины пакеров в карте. Прокачка оставшихся пакеров осуществляется на следующий день.

2.6. Прокачка оставшихся пакеров в той же карте осуществляется до тех пор, пока не начнёт расти давление в системе. Прокачка растворителем для этих карт не требуется.

2.7. Если не происходит заметного увеличения давления и при этом вода не поступает через трубки этой и соседней карты, значит, либо в данной карте есть существенное повреждение, либо под фундаментной плитой образовалась значительная полость. В таком случае через оставшиеся пакеры нагнетается вода, и уже после этого прокачивается Двухкомпонентный инъекционный ПУ состав ИКОПАЛ №2 (ПУ пена) до тех пор, пока манометр не зафиксирует стабильный рост давления. Большое количество воды позволит увеличить коэффициент расширения инъекционного состава и сократить его расход.

2.8. Если при прокачке первых пакеров из оставшихся трубок значительно увеличивается водоприток (более 1 л/мин), прежде чем начинать прокачку следующих пакеров, необходимо выждать пока скорость водопритока не снизится. В случае, если это не происходит за 12 часов, то в данную/данные трубки закачивается 1-2 комплекта Двухкомпонентного инъекционного ПУ состава ИКОПАЛ №2 (ПУ пена) для того, чтобы снизить водоприток. Прокачка через эти трубки продолжается не ранее, чем через 6 часов после этого.

2.9. Прокачка пакеров в карте прекращается после того, как в данной карте зафиксирован стабильный рост давления не менее 20 атм.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Наименование технологического процесса и его операций	Контролируемый параметр	Допускаемые значения параметра, требования качества	Способ (метод) контроля, средства (приборы) контроля
1. Приемка материала	1. Срок производства материала по штампу на упаковке.	1.12 месяцев со дня производства.	Визуальный, каждой партии материала.
2. Приемка материала	2. Целостность/ герметичность упаковки	2. Упаковка не имеет повреждений, нарушающих ее герметичность	Визуальный, каждой партии материала.
3. Операционный контроль (условия выполнения работ)	3.1. Температура хранения материала 3.2. Температура при выполнении работ (температура основания, окружающего воздуха, материала)	3.1. от +5 до +25 °С 3.2. От +6 до +35 °С - полиуретаны	Измерительный, сплошной с помощью термометра (с щупом).
4. Операционный контроль (подготовительный этап)	4. Работоспособность инжектосистемы	4. При продувке сжатым воздухом (до 2-3 атм.) каждый контур насквозь продувается. При прокачке водой под давлением из пакера виден выход воды	Визуальный периодический
5. Операционный контроль (инъектирование)	5.1. Выход инъекционного материала с обратной	5.1. Фиксация выхода материала 5.2. Фиксация давления	5.1. Визуальный сплошной. 5.2. Визуальный

	стороны контура 5.2. Давление подачи материала 5.3. Выход материала из инжектируемого шва	инъекирования (не более 83 атм.) 5.3. Выход материала подтвердить непрерывное заполнение инжектируемого шва по всей длине	сплошной – по показаниям манометра инжекционного оборудования 5.3. Визуальный сплошной.
--	---	--	--