

ЦМИД-ПС1

БЫСТРОРЕАГИРУЮЩИЙ ВСПЕНИВАЮЩИЙСЯ ТУГОПЛАСТИЧНЫЙ МАТЕРИАЛ НА ОСНОВЕ ПОЛИУРЕТАНОВОЙ СМОЛЫ

ЦМИД-ПС1 – БЫСТРОРЕАГИРУЮЩИЙ ТУГОПЛАСТИЧНЫЙ 2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ МАТЕРИАЛ НА ОСНОВЕ ПОЛИУРЕТАНОВОЙ СМОЛЫ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЙСЯ В ОБЪЕМЕ ДО 40 РАЗ ЧЕРЕЗ 40-60 СЕКУНД ПОСЛЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ С ВОДОЙ.

ЦМИД-ПС1 применяется для быстрой остановки фильтрующей воды, для герметизации статических и подвижных («дышащих») трещин и швов методом инъектирования.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется в гидротехническом, транспортном, промышленном и гражданском строительстве при ремонте и гидроизоляции бетонных, железобетонных, каменных и чугунных конструкций для:

- быстрой герметизации холодных швов и трещин в железобетонных и каменных конструкциях;
- герметизации швов между железобетонными и чугунными тубингами;
- быстрой остановки фильтрующей воды.

СВОЙСТВА

- тугопластичность;
- высокая стойкость к агрессивным средам;
- высокая проникающая способность (при низких рабочих давлениях инъекционного оборудования свободно проникает в трещины с раскрытием более 0,15 мм);
- высокая прочность сцепления с бетоном, камнем и чугуном (более 2,5 МПа);
- производство работ на бетонных, каменных и металлических (в т.ч. чугунных) основаниях;
- быстрый срок схватывания состава при взаимодействии с водой (40-60 секунд);
- увеличение в объеме до 40 раз при взаимодействии с водой.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подготовительные работы

Перед производством инъекционных работ в предварительно подготовленные шпурсы устанавливаются инъекционные металлические разжимные пакеры. Температура основания и воздуха должна быть не менее +5°C и не более +25°C.

2. Приготовление состава

ЦМИД-ПС1 состоит из двух компонентов:
- **компонент А (основа)** - жидкость коричневого цвета;
- **компонент Б (отвердитель)** - прозрачная жидкость.

Смешивание компонентов производится в открытой невпитывающей (металлическая, пластиковая и т.п.) емкости в **соотношении 1:1 (по объему)**. Сначала в емкость выливается **компонент А**, затем в него добавляется **компонент Б** при постоянном равномерном перемешивании. Перемешивание осуществляется с помощью миксера с низкой скоростью вращения (до 300 об/мин) в течение 2-3 минут. В случае использования двухкомпонентного насоса предварительное перемешивание компонентов не выполняется. При взаимодействии с водой при температуре 23°C расширение (пенообразование) начинается через 40 секунд. Оптимальная температура применения

от +15°C до +25°C. Более высокие температуры ускоряют реакцию. Полная полимеризация материала происходит не ранее, чем через 1 сутки.

3. Производство работ

Нагнетание состава производится под давлением до 70 атм. с помощью одно-, двухкомпонентного инъекционно-го насоса.

Подачу состава в пакеры выполняют последовательно, передвигаясь в одном направлении от пакера к пакеру. Через 24 часа после окончания работ по нагнетанию производится демонтаж пакеров и зачеканка шпуров материалом ЦМИД-ЗГШ.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

В течение времени использования материала все рабочие инструменты и оборудование необходимо очистить специальным средством ЦМИД-ПС СО.

Затвердевший состав в оборудовании можно удалить только механическим путем.

ПРИМЕЧАНИЕ

В пункте «Порядок работы» представлены лишь общие указания по применению. Производитель работ, применяющий материал, обязан сам определять возможность его применения для конкретных

целей. За дополнительными рекомендациями следует обратиться к специалистам компании ЗАО «НП ЦМИД».

УПАКОВКА

Материал поставляется в канистрах 5; 10; 20 кг.

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

12 месяцев с даты изготовления в закрытой оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре +5... +30°C.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Обязательное предохранение упаковки от механических повреждений при перевозке.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- избегайте контакта с кожей;
- при нанесении следует надеть защитные очки, резиновые перчатки и специальный костюм;
- при попадании в глаза, немедленно промойте их водой и обратитесь к врачу;
- соблюдайте требования по безопасности при производстве работ и технике безопасности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЦМИД-ПС1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение			
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПОНЕНТОВ					
Плотность при 23°C – компонент А – компонент Б	г/см ³	1,24			
		1,04			
Динамическая вязкость при 23°C – компонент А – компонент Б	мПа·с	прим. 130			
		прим. 100			
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА ЦМИД-ПС1 (соотношение компонентов А:Б по объему 1:1)					
Плотность при 23°C	г/см ³	1,10			
Динамическая вязкость при 23°C	мПа·с	прим. 120			
Время применения (жизнеспособность)	мин	не более 120			
Минимальная температура применения	°C	+5			
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЦМИД-ПС1 (после взаимодействия с водой)					
Увеличение объема при пенообразовании	-	при свободном расширении до 40 раз			
Температура воспламенения	°C	более 100			
Время полной полимеризации	час	24			
Время реакции с водой в зависимости от температуры среды					
Температура	5°C	10°C	15°C	20°C	23°C
Начало вспенивания, с	70	60	50	45	40
Конец вспенивания, с	100	85	70	65	60

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО ИНЪЕКТИРОВАНИЮ ПОЛИМЕРНЫМИ СОСТАВАМИ

Фото оборудования	Технические характеристики оборудования
	<p>Мембранный насос для инъекций. Рабочее давление 10-200 атм, подача 2,2 л/мин. Мощность двигателя 0,75 кВт.</p>
	<p>Поршневой насос для инъекций. Рабочее давление 0-400 атм, подача 4,0 л/мин. Мощность двигателя 0,75 кВт.</p>
	<p>Мембранный электрический инъекционный двух-компонентный насос. Максимальное давление: 30 бар. Производительность: 2,5 л/мин. Вес насоса: 60 кг (на тележке). Емкость бункера: 2х5 л.</p>
	<p>Электрический инъекционный двухкомпонентный насос. Максимальное давление: 200 бар. Вес насоса: 51 кг (на тележке).</p>
	<p>Пакер алюминиевый разжимной с кеглевидным ниппелем Ø 8-85 мм Ø 10-120 мм Ø 12-120 мм Ø 13-120 мм</p>
	<p>Пакер стальной разжимной с плоским ниппелем Ø 10-120 мм Ø 13-120 мм Ø 16-130 мм</p>