



ЦМИД – ПС 1

БЫСТРО РЕАГИРУЮЩИЙ ВСПЕНИВАЮЩИЙСЯ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ СОСТАВ НА ОСНОВЕ ПОЛИУРЕТАНОВОЙ СМОЛЫ.

ЦМИД - ПС 1 – тугопластичный, гидроизоляционный низковязкий полиуретановый состав с высокой адгезией к бетону, природному и искусственному камню.

Состав обладает быстрым сроком схватывания (**40-60 секунд**), с увеличением объема **до 40 раз**.

ЦМИД - ПС 1 – применяется для быстрой остановки фильтрующей воды, быстрой герметизации холодных швов и трещин в железобетонных и каменных конструкциях, герметизации швов между железобетонными и чугунными тубингами методом инъектирования.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

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

СВОЙСТВА

- тугопластичный;
- 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 адгезия к бетону, к камню и к чугуну **более 2,5 МПа**;
- производство работ на влажных основаниях (поверхность бетона, камня, чугуна);
- быстрый срок схватывания состава при взаимодействии с водой **40-60 секунд**;
- увеличение в объеме **до 40 раз**.

РЕОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПОНЕНТОВ				
Наименование показателя	Единица измерения	Значение		
		Комп. А	Комп. В	
Плотность при 23°С	г/см ³	1,24	1,04	
Динамическая вязкость при 23°С	мПа*с	Прим. 125	Прим. 100	
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СОСТАВА (при соотношении компонентов А:В по массе 1:1)				
Плотность состава при 23°С	г/см ³	1,10		
Динамическая вязкость состава при 23°С	мПа*с	Прим. 120		
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (при соотношении компонентов А:В по массе 1:1)				
Увеличение объема	При свободном расширении до 40 раз.			
Температура воспламенения	°С	Более 100		
Время применения состава	Мин.	120		
Мин температура применения	°С	5		
Время реакции с отвердителем при взаимодействии с водой				
Температура	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С
Начало вспенивания, с	70	60	42	40
Конец вспенивания, с	100	80	60	60

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Перед производством инъекционных работ в предварительно подготовленные шпуры устанавливаются инъекционные пакера. Работы выполняются на влажном основании (со следами просачивания, фильтрации воды). Температура основания и воздуха должна быть не менее +5⁰С и не более +30⁰С.

2. ПРИГОТОВЛЕНИЕ СОСТАВА

ЦМИД - ПС 1 состоит из двух компонентов:

- **компонент А - основа** - жидкость коричневого цвета.

- **компонент В - отвердитель** - жидкость бесцветного цвета.

Смешение компонентов производится в открытой невпитывающей (металлическая, пластиковая и т.п.) емкости в соотношении 1:1 (по массе). Сначала в емкость выливается **компонент А**, затем в него добавляется **компонент В** при постоянном равномерном перемешивании.

Перемешивание осуществляется с помощью миксера с высокой скоростью вращения (600 об /мин.) в течение 2-3 минут.

В случае использования **двухкомпонентного насоса** предварительное перемешивание компонентов не выполняется.

Начало расширения при температуре (20⁰С) через 20 секунд.

Время твердения материала составляет около минуты.

Оптимальная температура применения от +15⁰С до +25⁰С. Более высокие температуры ускоряют реакцию.

3. ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ

Нагнетание состава производится под давлением до 70 атм. с помощью однокомпонентного или двухкомпонентного инъекционного насоса (**Приложение 1** см. ниже).

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 можно очистить специальным средством **ЦМИД-ПС-СО**.

Затвердевший состав в оборудовании можно удалить только механическим путем.

ПРИМЕЧАНИЕ

Условия производства работ и применение материалов группы ЦМИД в каждом случае различны. В порядке производства работ представлены лишь общие указания по применению. Эти указания основаны на личном опыте специалистов компании. 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

Состав поставляется в металлических канистрах объемом 10; 20 литров.

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

12 месяцев с даты изготовления в закрытой оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре до +30⁰С.

ТРАНСПОРТИРОВКА:

Любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих 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 безопасному производству работ и технике безопасности.



**РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО ИНЪЕКТИРОВАНИЮ
ПОЛИУРЕТАНОВЫМИ 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 двухкомпонентный насос Максимальное давление: 30 бар Производительность: 2,5 л/мин Вес насоса: 60 кг (на тележке) Емкость бункера: 2 x 5 л</p>
	<p>Электрический инъекционный двухкомпонентный насос Максимальное давление: 200 бар Вес насоса: 51 кг (на тележке)</p>
	<p>Пакер металлический разжимной Ø8-85 мм Ø10-120 мм Ø12-120 мм Ø13-120 мм</p>
	<p>Пакер пластмассовый забивной с конусным ниппелем высокого давления Ø10-70 мм Ø12-70 мм Ø14-70 мм</p>



Закрытое Акционерное Общество
«Научно-производственный центр материалов и добавок»
195220, г. Санкт-Петербург, ул. Гжатская, д.21, корпус 1, офис 139
Тел./факс (812) 535-21-02, 535-64-78, 535-47-21

ТУ- 5770-012-53268843-2014