

Инструкция по применению инъекционной полиуретановой смолы ЛАХТА® R-200

Двухкомпонентный состав для герметизации сухих и влажных трещин и швов (в том числе подвижных) в бетонных, кирпичных и каменных конструкциях
ТУ 20.16.56-029-11149403-2018

1. Описание материала.

Инъекционная полиуретановая смола ЛАХТА® R-200 (далее **смола ЛАХТА R-200**) — двухкомпонентный состав с низкой вязкостью.

Компонент А — вязкая прозрачная жидкость;

Компонент Б — вязкая прозрачная жидкость.

После полимеризации состав образует плотный эластичный материал с высокой адгезией к основанию.

2. Область применения.

- эластичная герметизация сухих трещин, швов и стыков;
- эластичная герметизация влажных трещин, швов и стыков после остановки активных протечек (в комбинации с инъекционной полиуретановой вспенивающейся **смолой ЛАХТА® F-100**);
- инъектирование в шланги инъекционных систем (инъект-систем) с целью герметизации рабочих швов в железобетонных конструкциях;
- создание отсечной гидроизоляции (отсечка капиллярного подсоса воды).

Типы обрабатываемой поверхности: бетон, железобетон, кирпич, камень.

Для применения **смолы ЛАХТА® R-200** в иных целях необходимо проконсультироваться с техническими специалистами ЗАО «Растро».

3. Преимущества.

- состав имеет стабильные высокие технические характеристики;
- состав не содержит органических растворителей;
- для работы с составом используется однокомпонентный насос;
- состав обладает низкой вязкостью, что обеспечивает его глубокое проникновение в трещины;
- полимеризованный состав не подвержен усадке;
- полимеризованный состав обладает высокой долговечностью;
- полимеризованный состав эластичен и обладает способностью выдерживать деформации с сохранением водонепроницаемости;
- полимеризованный состав обладает высокой адгезией к основанию;
- полимеризованный состав безопасен для окружающей среды.

4. Особенности.

Запрещается попадание влаги в компоненты А и Б (в т. ч. наличие влаги в подающих шлангах и накопительном баке инъекционного насоса, мерных емкостях для компонентов А и Б).

5. Применение.

5.1. Общие рекомендации

Инъектирование **смолы ЛАХТА® R-200** производится только механизированным способом с использованием специального инъекционного оборудования (однокомпонентного инъекционного насоса).

Подбор инъекционных пакеров зависит от типа трещины. Возможно использование пакеров диаметром от 10 мм.

При проведении работ необходимо убедиться, что в насосе отсутствует вода, растворители и прочие примеси.

Работы со **смолой ЛАХТА® R-200** допускается производить при температуре обрабатываемой поверхности и окружающего воздуха не ниже +5°C.

За сутки до применения материал следует поместить в помещение с температурой +17°C...+22°C.

5.2. Подготовка основания

При герметизации влажных трещин/швов перед началом инъекционных работ с использованием **смолы ЛАХТА® R-200** необходимо предварительно произвести инъектирование **смолы ЛАХТА® F-100**.

При наличии активных течей и/или ширине раскрытия трещины (шва) более 0,3 мм трещины/швы перед использованием полиуретановых смол следует расштробить, остановить течь, используя материалы **ЛАХТА® водяная пробка** или **ЛАХТА® водяная пробка «Ультра»**, и зачеканить оставшийся объем штробы материалом **ЛАХТА® шовная гидроизоляция**.

5.3. Подготовка материала к использованию

Перед смешением компонентов следует убедиться, что они не содержат сгустки и посторонние включения.

Смешать компоненты в чистой сухой таре в соотношении (А:Б) — 1:1 по объему или 100:112 по массе. При дозировке компонентов следует использовать мерные емкости.

В поставляемых емкостях количественные (объемные) соотношения компонентов дозированы в необходимой пропорции.

Смешение компонентов производить не менее 3 минут при помощи низкоскоростной мешалки (300 об/мин) до однородной структуры.

Смешивание компонентов необходимо проводить в месте, защищенном от прямого воздействия влаги и солнечных лучей.

5.4. Выполнение работ

Пробурить шпур для пакеров под углом 30-45° так, чтобы пересечь трещину или шов в середине толщины основания. Глубина бурения шпуров определяется проектом (чаще всего составляет 2/3 толщины основания).

Расстояние между шпурами под пакеры должно равняться 1/2 толщины основания (15–30 см).

При создании горизонтального барьера от поднятия капиллярной влаги угол шпура должен быть от 15 до 30° и расстояние между пакерами 10–12 см.

Расположение пакеров зависит от типа трещины или шва. Чаще всего шпуры под пакеры бурят с двух сторон трещины или шва в шахматном порядке. В случае инъектирования холодного шва в стыке фундаментная плита/стена шпуры бурят с одной стороны шва, в стене.

Очистить шпуры от остатков бурения и прочих загрязнений (продуть сжатым воздухом или промыть водой под давлением).

Работы по инъектированию следует выполнять последовательно снизу-вверх или справа-налево и т.п., а не в хаотичном порядке.

Перед началом закачки соединить подающий шланг инъекционной установки с первым пакером (самым левым или самым нижним в зависимости от их расположения) и открыть кран подачи смолы.

Инъекционные работы **смолой ЛАХТА® R-200** рекомендуется проводить до полного заполнения трещины или шва. Для контроля полного заполнения трещины необходимо снять головку в соседнем пакере.

Давление нагнетания необходимо увеличивать постепенно, и оно не должно превышать значения, рассчитанного по формуле:

$$P_{\max} = \frac{10 \text{ атм} \cdot \text{класс бетона}}{3}$$

таким образом, для класса бетона В45 давление на входе в пакер не должно превышать 150 атм, иначе возможно раскрытие существующих или появление новых трещин.

Закачивание смолы в пакер следует прекратить:

- при появлении смолы из соседнего пакера;
- при появлении смолы из трещины или шва;
- при стабилизации давления;
- в случае резкого повышения давления;
- если давление не набирается в течение продолжительного времени.

Инъекционные работы с применением материала **ЛАХТА® R-200** рекомендуется проводить в интервале от 25 до 40 минут после проведения работ **смолой ЛАХТА® F-100**, так как за это время **смола ЛАХТА® F-100** наберет прочность, достаточную для глубокого проникновения **смолы ЛАХТА® R-200**. Инъектирование **смолой ЛАХТА® R-200** можно проводить через существующие пакеры, дополнительно прочистив их при помощи шомпола.

В случае затвердевания состава **ЛАХТА® F-100**, необходимо пробурить дополнительные шпуры.

После полимеризации инъекционного состава необходимо удалить пакеры и заделать отверстия материалом **ЛАХТА® шовная гидроизоляция** или **ремонтными составами ЛАХТА®**.

После окончания работ все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с материалом, должны быть очищены составом **ЛАХТА® очиститель**.

После очистки необходимо смазать насос автомобильным маслом.

Не использованный, но подготовленный (смешанный) к работе, состав должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте, при этом в него необходимо добавить 3-5% воды от массы смолы, для того чтобы состав превратился в экологически безопасную полимеризованную форму. Не допускается оставлять смешанный состав на следующую рабочую смену. Поэтому перед началом работ необходимо спланировать количество используемого состава

6. Контроль качества.

Контроль качества должен осуществляться на всех этапах подготовки и выполнения работ в соответствии с данной инструкцией.

6.1. Контроль качества материала перед применением.

Перед началом работ необходимо проверить срок годности материала (12 месяцев со дня изготовления), дата изготовления указана на упаковке изготовителя. Компоненты должны иметь однородную структуру без посторонних включений.

Упаковки с компонентами должны быть герметично закрыты и не иметь повреждений.

6.2. Контроль качества выполняемых работ.

При операционном контроле осуществляется проверка диаметра шпуров, попадания шпуров в полость трещины или шва, в которую будет осуществляться закачка смолы, соответствие шпуров диаметрам пакеров, правильность расположения шпуров и расстояние между ними. Полнота закачки смолы через каждый пакер.

6.3. Контроль качества выполненных работ.

После окончания работ помещение должно остаться сухим, а вода должна прекратить поступать внутрь помещения через места инъектирования.

7. Требования по технике безопасности.

При проведении работ на территории Российской Федерации необходимо соблюдать соответствующие нормы по охране труда и технике безопасности согласно приказу № 336н от 1 июня 2015 года «Об утверждении Правил по охране труда в строительстве», СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002, ГОСТ 12.1.005-88.

Рабочие, проводящие работы, должны быть обучены использованию применяемой техники, ознакомлены с технологией применения **смолы ЛАХТА® R-200**.

При работе со **смолой ЛАХТА® R-200** рабочие должны быть обеспечены средствами защиты: комбинезонами из плотной ткани, резиновыми сапогами (ботинками на резиновой подошве), резиновыми перчатками или рукавицами, защитными очками или защитной маской, респираторами или марлевыми повязками для защиты кожи лица. Рекомендуется использовать защитный крем для рук.

Не допускать попадание состава на слизистые оболочки, открытые раны и длительное воздействие на открытые участки кожи.

При попадании состава на кожу необходимо удалить загрязнение детским кремом с использованием чистой хлопчатобумажной ткани.

В случае попадания рабочего состава в глаза их необходимо промыть водой и вызвать врача.

Процесс инъектирования проводится при значительном давлении с использованием электрооборудования. Необходимо соблюдать правила работы с оборудованием высокого давления и электрооборудованием.

8. Упаковка, транспортировка и хранение.

Смола ЛАХТА® R-200 поставляется в комплекте 42,4 кг: компонент А — металлические евроведра массой 20 кг, компонент Б — металлические евроведра массой 22,4 кг.

Смолу в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта с соблюдением Правил перевозки грузов, установленных на данных видах транспорта.

Смолу ЛАХТА® R-200 в упаковке производителя следует хранить в сухом и теплом месте при температуре от +10°C до +30°C.

9. Гарантии изготовителя.

Изготовитель гарантирует соответствие **смолы ЛАХТА® R-200** требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения.

Гарантийный срок хранения смолы — 12 месяцев со дня изготовления.

10. Прием рекламаций.

В случае возникновения претензий к качеству материала необходимо предоставить в отдел сбыта ЗАО «Растро» рекламацию в письменном виде по установленной форме.

Форму рекламации предоставляет отдел сбыта ЗАО «Растро» по запросу потребителя.