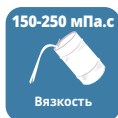




# НАСУТ ФЛЕКС СНВ

## ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ГИДРОФОБНЫЙ ГИДРОАКТИВНЫЙ ЭЛАСТИЧНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ИНЪЕКЦИОННЫЙ СОСТАВ С НИЗКОЙ ВЯЗКОСТЬЮ



**НАСУТ ФЛЕКС СНВ** в неотвержденном состоянии представляет собой низковязкую негорючую жидкость.

### Цвет:

**НАСУТ ФЛЕКС СНВ:** жидкость белого цвета  
**НАСУТ ФЛЕКС СНВ** катализатор: прозрачная жидкость серого цвета

### Упаковка:

**НАСУТ ФЛЕКС СНВ:** бочки по 25 кг  
**НАСУТ ФЛЕКС СНВ** катализатор: бутылки по 0,8 кг

**Расход:** Зависит от глубины и ширины раскрытия трещин и пустот, подлежащих заполнению.

## ДОСТОИНСТВА

- ◆ Образует эластичное уплотнение шва или трещины.
- ◆ Не является горючим материалом, не содержит растворителей.
- ◆ Обеспечена возможность регулировать степень расширения.
- ◆ Удобен в работе, т.к. является однокомпонентным материалом.
- ◆ Добавление катализатора позволяет регулировать время реакции.
- ◆ После отверждения обладает устойчивостью к воздействию большинства органических растворителей, неконцентрированных кислот, щелочей, микроорганизмов.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Заполнение швов и герметизация протечек воды в бетонных конструкциях, которые подвержены осадкам и деформациям.
- ◆ Герметизация кольцевого зазора у хвостового щеточного уплотнения тоннелепроходческих комплексов, ремонт гидроизоляционных уплотнений.
- ◆ Инъектирование за гидроизоляционные мембраны (полиэтилен низкого и высокого давления) в тоннелях.



# НАСУТ ФЛЕКС СНВ

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### В НЕОТВЕРЖДЕнном СОСТОЯНИИ

#### НАСУТ ФЛЕКС СНВ

Содержание вещества 100%

Вязкость при 25°C 150-250 мПа.с

Плотность 1,05-1,10 кг/дм<sup>3</sup>

Точка воспламенения ≥132°C

#### НАСУТ ФЛЕКС СНВ КАТАЛИЗАТОР

Вязкость при 25°C 10-20 мПа.с

Плотность 1,015-1,025 кг/дм<sup>3</sup>

Точка воспламенения ≥170°C

### В ОТВЕРЖДЕнном СОСТОЯНИИ

Плотность в замкнутом пространстве 1 кг/дм<sup>3</sup>

Прочность на растяжение 1,2 МПа

Относительное удлинение при разрыве 100%

Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.

## ИНЪЕКТИРОВАНИЕ

### Подготовка поверхности

- ◆ Удалить с поверхности все загрязнения для определения точных размеров и расположения трещины или шва. Трещины с активными протечками раскрытием больше 3 мм следует загерметизировать материалом **РЕКС® ПЛАГ**.
- ◆ Просверлить отверстия под углом 45 (диаметр отверстий должен соответствовать размеру выбранного пакера). Для обеспечения хорошего «охвата» зоны распространения состава при инъектировании отверстия рекомендуется сверлить вдоль трещины в шахматном порядке. Глубина отверстий должна составлять приблизительно половину от толщины слоя бетона. Расстояние от отверстия до трещины должно быть равно приблизительно 1/2 толщины бетона.
- ◆ Установить пакер в отверстие на 2/3 длины. Затянуть его с помощью гаечного ключа (вращая ключ по часовой стрелке) с усилием, достаточным для того, чтобы он удерживался в отверстии в процессе инъектирования.
- ◆ При отсутствии активного водопритока промыть трещину водой. Это очистит ее от пыли и мелких частиц бетона, а также «подготовит» к инъекции и улучшит проникновение состава. Вода внутри трещины активирует инъектированный состав.
- ◆ Для предотвращения вытекания неотвержденного состава из полости трещины произвести расшивку и чеканку устья шва ремонтными составами **РЕКС®**.

### Подготовка оборудования

Перед началом работы насосы тщательно промыть составом **НАСУТ ОЧИСТИТЕЛЬ**, чтобы смазать и высушить систему. Рекомендуется использовать ручные, пневматические или электрические насосы для однокомпонентных составов.

Настоятельно рекомендуется использовать разные насосы для подачи воды и состава, чтобы не допустить выхода из строя оборудования. В случае отсутствия второго насоса, после прокачки трещины водой промыть оборудование составом **НАСУТ ОЧИСТИТЕЛЬ**.



# НАСУТ ФЛЕКС СНВ

## Подготовка состава



- Подготовить состав и заранее определенное количество катализатора (согласно табл. Реакционная способность). Емкость с катализатором перед использованием хорошо встряхнуть.

**Важно!!!** Необходимо предохранять состав от влаги, поскольку это может вызвать ускоренную реакцию и привести к преждевременному вспениванию или отверждению его внутри инъекционного оборудования. Состав вступает в реакцию только в контакте с водой.

## Инъектирование

- Начать инъектирование с первого пакера при минимальном давлении, которое можно установить на насосе.

- Давление можно менять в зависимости от размера трещины, толщины и состояния бетона. Медленно увеличивать давление до тех пор, пока не начнет течь состав. Появление небольшой протечки состава из бетона или трещины может помочь оценить размер зоны его распространения.
- Заделать большие протечки мокрой паклей, подождать, пока состав полимеризуется, затем провести дополнительное инъектирование. В процессе инъектирования из трещины сначала будет вытекать вода, затем вспененный состав. Не допускать вытекания чистого состава.
- Остановить процесс подачи, когда состав достигнет следующего пакера.
- Перейти к следующему пакеру и продолжать работы в том же порядке.
- После проведения инъекций в несколько пакеров рекомендуется вернуться к первому и произвести повторное инъектирование состава.
- После инъектирования состава можно подать воду в отверстия для того, чтобы остатки состава вступили в реакцию.
- Вынуть пакеры из отверстий только после полной полимеризации состава. Затем отверстия можно заполнить ремонтными составами РЕКС®.

## Реакционная способность

Температура	НАСУТ ФЛЕКС СНВ катализатор	Прибл. время полимеризации
При 10°C	1%	8'15"
	3%	4'40"
	5%	2'35"
При 20°C	1%	6'40"
	3%	3'30"
	5%	2'00"
При 30°C	1%	6'00"
	3%	2'50"
	5%	1'51"

Процент указан от массы материала НАСУТ ФЛЕКС СНВ



## Очистка оборудования и удаление брызг

Промыть составом **НАСУТ ОЧИСТИТЕЛЬ** инструменты и оборудование после завершения работ.

Не использовать другие растворители и очистители.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

**НАСУТ ФЛЕКС СНВ** - классифицируется как вредный, а катализатор как коррозионный.

Всегда рекомендуется работать в защитной одежде, очках и перчатках.

## СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в запечатанной заводской упаковке в сухих складских помещениях. Температура хранения от 5°C до 30°C.

Состав чувствителен к воздействию влаги.

Срок хранения в нераспечатанной упаковке – 24 месяца (от даты производства). После вскрытия упаковки срок использования состава сокращается.

### Примечание

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются без гарантии, поскольку условия их применения не находятся под контролем компании.

Лишь потребитель несет ответственность за соответствие выбранного им материала предназначенным целям и соблюдение надлежащих условий их применения.