



Техническая спецификация **ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ СОСТАВ ДЛЯ РЕМОНТА КАНАЛИЗАЦИОННОЙ СИСТЕМЫ ЗАКРЫТЫМ СПОСОБОМ**

РЕКС® ЭПО Лик двухкомпонентный эпоксидный состав для пропитки гибких рукавов при санации труб водопроводной и канализационной системы закрытым способом т.е для восстановления дефектных трубопроводов и каналов. При использовании состава, нет необходимости разломов стен или фундамента, исключается повреждение имущества, нет необходимости в трудоемкой прокладке труб. Не требуется также выполнение восстановительных работ.

РЕКС® ЭПО Лик был разработан специально для восстановления металлических труб с диаметром от 50 до 250 мм проложенных прямолинейно вертикально или горизонтально, или с многократными изгибами до 90 °.

Упаковка: комплект: 10 кг

компонент А

представляет собой жидкость от синего до бирюзового цвета

компонент В

представляет собой прозрачную малоокрашенную жидкость

Расход: от 1 до 2,5 кг на метр рукава, в зависимости от диаметра трубы и толщины рукава.



Адгезия к влажному бетону



80 минут
Время гелеобразования при 25°С



кДж/м² 10
Ударная вязкость



ДОСТОИНСТВА

- ◆ В сочетании с текстильным рукавом полностью восстанавливает цельность трубы за счёт полимеризации пропитанного текстильного рукава эпоксидным составом внутри дефектной трубы, плотно прилегая к ее стенкам;
- ◆ После смешения **компонентов А и В** состав активно полимеризуется при температуре выше 50°С с образованием полужесткого пластика высокой прочности, и длительно сохраняет жидкое состояние при температурах ниже комнатной. Высокая пропитывающая способность состава в жидком состоянии позволяет использовать текстильный рукав различной плотности и толщины стенки рукава;
- ◆ Ускорение отверждения с набором механических свойств создается путем пропускания теплой воды различной температуры, или пара, через рукав;
- ◆ При необходимости ускорить процесс полимеризации по рекомендации производителя работ дополнительно подбираются соответствующие материалы и оборудование;
- ◆ После отверждения внутри старой металлической трубы создается пластиковая водонепроницаемая труба, устойчивая к воздействию коррозии и экологически чистая в отношении питьевой воды;



Техническая спецификация

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вязкость компонента «А», не более, сП	5200÷5400
Вязкость компонента «В», не более, сП	1200÷1300
Время гелеобразования образца массой 30г при 25°С, не менее	80 мин
Продолжительность отверждения (высыхания) пропитанного рукава при 20°С, не более	24 часа
Продолжительность отверждения пропитанного рукава при воздействии (50°С), не более	3 часа
Полная готовность к эксплуатации при 20°С, не более	7 суток
Прочность на растяжение, не менее, МПа	22
Относительное удлинение при разрыве, не менее	4%
Модуль упругости, не менее, МПа	550
Ударная вязкость, не менее	кДж/м ² 10

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

Приготовление смеси



Примечание

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте.

Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

Компоненты **А** и **В** предварительно дозированы.

◆ Вскрыть ведро с **компонентом А**, перемешать его в заводской упаковке при помощи низкооборотистой (300-450 об./мин) электродрели с винтовой насадкой.

◆ Вскрыть ведро с **компонентом В**, вылить его полностью в емкость с **компонентом А** и тщательно перемешать в течение 2-3 мин при помощи низкооборотистой (300-450 об./мин) электродрели с винтовой насадкой.

◆ Полученная смесь используется для пропитки тканого рукава.

Важно!!! Полностью использовать отвердитель. После смешивания консистенция состава должна быть однородной, без прожилок. Не допускать воздухововлечения. Перемешивать только то количество, которое успеете применить за время жизни материала.

СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +5°С до +25°С. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 12 месяцев с момента производства. Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии супаковки.

Не допускать попадания материала или его остатков в дренажные системы.