



Паколь Эпокс Тикс

Двухкомпонентный тиксотропный состав на основе эпоксидной смолы для приклеивания и анкеровки различных материалов, крепления уплотнительной ленты в швах, а также в качестве ремонтно-выравнивающей шпатлевки.

Описание материала

Паколь Эпокс Тикс - двухкомпонентный тиксотропный состав на основе синтетических эпоксидных смол, химического отверждения, не содержащий растворителей. Используется в качестве универсального ремонтного состава, шпаклевки или тонкослойного выравнивания различных дефектов бетонных и цементных оснований, а также как многофункциональный клеевой состав для структурного склеивания строительных конструкций и для приклеивания компенсационных лент в системах гидроизоляции деформационных швов, ремонта трещин.

Области применения

- Высокопрочный клей для бетона, фибробетона, цементного раствора, натурального и искусственного камня, керамики, кирпича, клинкера, стали, чугуна, алюминия и древесины;
- Ремонтный состав для восстановления и профилирования геометрии конструкций (ремонт углов и ребер, кромок);
- Для ремонта дефектов строительных конструкций (заполнение пор, каверн и полостей), в том числе перед нанесением защитных покрытий;
- Герметизация мест ввода шпилек и тяжелой опалубки, ремонт монтажных отверстий;
- Структурное склеивание статичных трещин;
- Приклеивание и фиксация накладных инъекционных пакеров при инъектировании;
- Используется для приклеивания

гидроизоляционных лент на основе ТПО в системах гидроизоляции деформационных и рабочих швов, вводов коммуникаций и других сопряжений строительных конструкций.

Ключевые преимущества

- Возможность склеивания различных типов материалов: бетон, сталь, кирпич, камень, дерево и т.д.;
- Устойчивость к климатическим и атмосферным воздействиям;
- Быстрое отверждение и набор прочности;
- Выдерживает прямое давление воды до 8,0 бар;
- Тиксотропная консистенция позволяет наносить материал на вертикальные и потолочные поверхности без стекания и оползания;
- Толщина нанесения от 3,0 до 30,0 мм за один слой;
- Устойчивость к химическим и коррозионным воздействиям.

Информация о продукте

Внешний вид	
Компонент А	Смола — пластичная масса белого цвета
Компонент Б	Отвердитель — тиксотропная масса, черного цвета
Сухой остаток	100% (по объему) / 100% (по весу)
Плотность	
Компонент А	1,85 г/см ³
Компонент Б	2,10 г/см ³
Раствор А+Б	1,95 г/см ³



Упаковка	
Компонент А	Металлическое ведро 10,0 кг
Компонент Б	Металлическое ведро 5,0 кг
Комплект А + Б	15,00 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства	Показатель
Прочность на сжатие в возрасте 7 суток	Не менее 60,0 МПа
Прочность на изгиб в возрасте 7 суток	Не менее 35,0 МПа
Прочность на разрыв в возрасте 7 суток	Не менее 21,0 МПа
Модуль упругости при сжатии в возрасте 7 суток	4600 Н/мм ²
Модуль упругости при растяжении в возрасте 7 суток	5000 Н/мм ²
Адгезия к бетону в возрасте 7 суток	Не менее 2,5 МПа (когезионный разрыв по бетону)
Адгезия к металлу в возрасте 7 суток	Не менее 5,0 МПа
Износостойкость по Таберу	45 мг; H22/J1000/1000
Термостойкость	
Воздействие*	Сухое тепло
Постоянное	+60 °С
Кратковременное, не более 7 дней	+60 °С
Кратковременное, не более 12 часов	+100 °С
Воздействие*	Отрицательная температура
Постоянное	-25 °С
Кратковременное, не более 7 дней	-35 °С
Кратковременное, не более 12 часов	-40 °С

*без одновременного влияния химических веществ и механического воздействия

Расход материала

Для расчета следует принимать, что на 1 м² при толщине слоя 1 мм расход готового замешанного материала для ремонта дефектов и выравнивания поверхности составляет ориентировочно 1,9±0,05 кг. Для приклеивания адгезионных пакеров расход составляет 1,2±0,05 кг/м.п. На неровных и пористых поверхностях фактический расход увеличивается пропорционально степени шероховатости. Для крепления компенсационных гидроизоляционных лент расход следует вычислять по формуле:

$$N_{расх} = r \cdot (b_l - b_{ш}) \cdot t \cdot 2 \cdot K$$
, где
 r – расход «Эпокс Тикс», равный 1,9 кг/м² при толщине слоя 1 мм;
 b_l – ширина ленты (м);
 $b_{ш}$ – ширина шва (м);
 t – толщина нанесения состава, мм (в среднем 2,5 мм);
 2 – количество слоев;
 K – коэффициент запаса, учитывающий потери материала и неровность поверхности (принимать равным 1,2).
Например, при ширине ленты 0,5 м и ширине шва 0,02 м, расход рассчитывается:
$$N_{расх} = 1,9 \cdot (0,5 - 0,02) \cdot 2,5 \cdot 2 \cdot 1,2 = 5,47 \text{ кг.}$$

Химстойкость

Материал устойчив к широкому ряду химически агрессивных веществ. Таблица химстойкости высылается по запросу.

ВНИМАНИЕ! Все технические характеристики приведены на основании лабораторных испытаний. Реальные характеристики могут варьироваться по независящим от нас причинам.



Информация по применению

Приготовление материала

Пропорции смешивания	Компонент «А»: Компонент «Б» (10,00 : 5,00) кг, по весу
----------------------	---

Перед применением материала, вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать компонент «А» в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера (300-400 об/мин) в течение 1-2 мин. Добавить компонент «Б» в ёмкость компонента «А» и тщательно перемешать в течение 2-3 минут до получения однородной консистенции материала. При необходимости, кварцевые пески и другие наполнители добавляются в предварительно смешанный материал. Материал с добавлением наполнителя требуется перемешать в течение 2-3 минут до получения однородной консистенции раствора.

Время жизнеспособности материала

Температура	Время жизни
При +10 °C	40 мин
При +20 °C	30 мин
При +30 °C	20 мин

Работайте в течение времени жизнеспособности материала. Промойте весь инструмент растворителем сразу же после окончания работы. Затвердевший материал может быть удалён только механически.

Требования к основанию

Бетонное основание должно быть тщательно механически подготовлено с помощью водоструйной, абразивоструйной или механизированной очистки, например шлифования, для удаления

цементного молочка, существующих старых покрытий, открытия пор в бетоне до видимого крупного заполнителя, и получения чистой, ровной и сухой поверхности без грязи, масел, смазок, без выбоин, раковин, трещин и слабо-держащихся элементов. Неровности основания должны быть устранены при помощи абразивной или ударной обработки. Слабый бетон необходимо удалить. После обработки бетонного основания пыль и остатки материала должны быть полностью удалены с поверхности предпочтительно с помощью сжатого воздуха или промышленного пылесоса. Подготовленное основание должно удовлетворять требованиям ГОСТ 32016; ГОСТ 32017; СП 63.13330; СП 29.13330; СП 71.13330; СП 72.13330.

Металлические поверхности должны быть тщательно подготовлены абразивоструйным способом, например, пескоструйной или дробеструйной обработкой; подготовка труднодоступных участков, при невозможности абразивоструйной очистки, выполняется ручными или механическими щетками с жесткой проволоочной щетиной. Перед очисткой необходимо удалить с металлической поверхности грязь, масла, смазки и т.п.; произвести скругление всех острых краев и кромок, выполнить выравнивание неровностей.

Требования к качеству и технологии обработки металлической поверхности определяются в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень абразивоструйной очистки должна быть не менее 2-ой или по ИСО 8501-1, не менее Sa 2,5. Для абразивоструйной очистки поверхности использовать: кварцевый песок в соответствии с ГОСТ 8735, с зернистостью 0,6-2,5 мм, или



Паколь Эпокс Тикс

купершлак не содержащие пыли, солей или других загрязнений, может быть использован другой сыпучий абразив в соответствии с требованиями ИСО 11124 и ИСО 11126. Абразив должен быть выбран с учетом обеспечения остроугольного профиля поверхности. Шероховатость металлической поверхности не должна превышать 60 мкм. Для труднодоступных участков допускается очистка поверхности ручным или механизированным способом до степени 3 по ГОСТ 9.402 или St3 по ИСО 8501-1.

Ручная очистка должна производиться с использованием проволочных щеток, шпателей, скребков, шлифовальных шкур, пневматических молотков, шлифовальных кругов и др. Степень шероховатости поверхности определяется как Rz с профилем поверхности (шероховатости) 25-60 мкм в соответствии с ГОСТ 2789 или определяется как средняя «G» в соответствии с ИСО 8503-1 и ИСО 8503-2.

Степень обезжиривания должна соответствовать 1-ой по ГОСТ 9.402. Металлические поверхности перед нанесением защитных гидроизоляционных материалов должны быть обеспылены при помощи промышленного пылесоса или сжатого воздуха, сжатый воздух не должен содержать воду и масла в соответствии с ГОСТ 9.010 или с ИСО 8502-3.

Климатические условия

Работы по нанесению полимерного состава следует производить при температуре окружающей среды и основания от +5 °C до +30 °C и относительной влажности воздуха не более 80%. Влажность бетонного основания не должна превышать 4%. При нанесении материала

температура основания на протяжении всего периода производства работ должна быть не менее чем на 3 °C выше точки росы.

Конструкции с нанесенным ремонтным составом или склеиваемые поверхности, необходимо защищать от воздействия прямых солнечных лучей, сквозняков и попадания воды во время всего периода производства работ и до полного отверждения материала. При выполнении работ по нанесению материала в помещении, примите меры для обеспечения достаточной приточно-вытяжной вентиляции!

Нанесение материала

В качестве клеевого состава, смешанный эпоксидный состав наносится на обе склеиваемые поверхности равномерным слоем 3-5 мм и прижимаются до видимого выхода излишек клея, так, чтобы исключить пустотность между склеиваемыми конструкциями.

В качестве ремонтного состава материал наносится на поверхности и с усилием разглаживается металлическим или пластиковым шпателем. Рекомендуются оклеить границы участка малярным скотчем – это защитит прилегающую поверхность. Сразу по окончании нанесения материала малярный скотч следует удалить. При необходимости заполнения каверн, пустот и полостей заполнение можно произвести в несколько этапов. Последующие слои допустимы не раньше, чем предыдущий слой подсохнет до степени 3 (перестанет прилипать к пальцам при легком прикосновении).

В качестве клеевого состава для гидроизоляционных лент, необходимо приготовленным составом «Паколь Эпокс



Паколь Эпокс Тикс

Тикс» с помощью плоского или зубчатого шпателя промазать края подготовленного шва. Толщина слоя – около 2 мм, ширина – на 10 мм больше ширины уплотнительной ленты. Важно исключить попадание состава в полость шва. Если ширина раскрытия шва не превышает 10 мм, по обе стороны от него оставляют чистые прилегающие участки шириной 20 мм. Не позднее чем через 40 минут после нанесения состава на шов следует уложить чистую сухую ленту матовой (рабочей) стороной наружу, удаляя воздух и избыток состава прокаточным валиком. Затем незамедлительно нанести второй (запечатывающий) слой состава «Паколь Эпокс Тикс» толщиной 2 мм вдоль обоих краев ленты, образуя фиксирующий «замок». Перед использованием обязательно произвести тест на совместимость с лентами на предмет адгезии состава «Паколь Эпокс Тикс» к ленте, методом нормального отрыва.

Перед приклеиванием адгезионных пакеров следует срезать (скрутить) с них головки. Нанести подготовленный состав «Паколь Эпокс Тикс» на тыльную сторону пакера, затем плотно прижать его к основанию, ориентируя так, чтобы трещина находилась по центру отверстия. Во избежание закупорки инъекционного канала, вставьте в трещину через отверстие гвоздь или металлическую проволоку. После фиксирования пакеров в проектом положении, следует нанести слой «Паколь Эпокс Тикс» (~ 2 мм) вдоль всей трещины с обязательным заходом на края пластин пакеров.

Время набора прочности

Тип нагрузки	При температуре		
	+10°C	+20 °C	+30 °C
Пешее хождение	36 часов	24 часа	16 часов
Механические нагрузки	7 дней	6 дней	5 дней
Химические нагрузки	10 дней	7 дней	6 дней

Информация по безопасности и охране труда

Все работающие с материалом должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: специальной обувью, одеждой, защитой органов дыхания, защитными очками и перчатками. При работе с материалом необходимо обеспечить вентиляцию помещений. При применении материалов необходимо соблюдать требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004. Избегать попадания материала на открытые участки кожи, в глаза и рот.

При попадании на кожу сменить загрязнённую одежду, удалить избыток чистой ветошью, смыть обильным количеством проточной воды с мылом. При попадании в глаза обильно промыть водой. При попадании в рот, прополоскать ротовую полость водой, обильное питьё воды, активированный уголь. Обратиться за медицинской помощью.

Не допускать попадания материалов в водоёмы, канализацию, почву. Утилизация отходов и тары продукции производится в соответствии с порядком, установленным законом «Об отходах производства и потребления», требованиями СанПиН 2.1.3684 и местными нормативами.



Транспортировка и хранение

Изготовитель гарантирует соответствие поставляемых материалов требованиям технической документации компании производителя и настоящему листу описания на продукт при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, приготовления, и применения материалов, а также соответствующим условиям эксплуатации.

Срок годности материала «Паколь Эпокс Тикс» составляет 12 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов и ГОСТ 31357 для минеральных компонентов. Материалы хранят в запечатанной и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённых от прямых солнечных лучей, от попадания атмосферных осадков и влаги месте, вдали от очагов открытого огня и продуктов питания, окислителей, щелочей и кислот, не менее чем в 1,5 м от отопительных приборов. Температура хранения от +5 °C до +30 °C.

ПРИМЕЧАНИЕ: Данное техническое описание составлено на основе лабораторных испытаний и многолетнего опыта использования материалов. Все представленные характеристики гарантированы при полном соблюдении указанных рекомендаций. В связи с наличием многочисленных факторов, влияющих на результат, информация не подразумевает юридической ответственности.

ООО «НПО Паколь» оставляет за собой право внесения изменений в настоящее описание в процессе доработки и усовершенствования материалов. В случае возникновения вопросов необходимо обратиться к специалистам нашей компании.

Узна

але:

Транспортирование материала осуществляется любым видом крытого транспорта, а при отрицательной температуре на улице в обогреваемых рефрижераторах, в соответствии с ГОСТ 9980.5 и с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, исключающих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохранять упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5 °C до +30 °C.

ВНИМАНИЕ! Не допускается замораживать материал.

Производитель

ООО «НПО Паколь», 422701, РТ.,
Высокогорский м.р-н, с.п. Высокогорское,

Выпускается по
ТУ 20.16.56-019-16213962-2025