

Магитекс инъекция АК 10

Описание

Четырёхкомпонентный низковязкий акрилатный инъекционный состав с высокой проникающей способностью. В процессе полимеризации образует эластичный, водонепроницаемый, гидрофильный гель. Позволяет решать задачи устранению водопроявлений через деформационные швы, восстанавливать целостность строительной гидроизоляции из мембранных материалов инъектированием в карты секционирования, а так же выполнять инъекционные завесы и противокапиллярные отсечки.

Области применения

- Устранение водопроявлений в деформационных швах, рабочих швах бетонирования, стыках конструкций.
- Устройство гидроизоляционных завес (инъекционных мембран) за конструкцией, находящейся под динамическим воздействием грунтовых вод.
- Устранение водопроявлений в сооружениях с рулонной мембранной гидроизоляцией, ремонт повреждённых секций мембран, ограниченных гидрошпонками, через аварийные системы инъекционных труб.
- Устройство водонепроницаемых участков и капиллярных отсечек в конструкциях из кладочных материалов на минеральных вяжущих растворах.

Ключевые преимущества

- Повышенная скорость полимеризации с возможностью контролируемого управления.
- Низкая вязкость не полимеризованного материала обеспечивает высокую проникающую способность в трещины с раскрытием от 0,4 мм.
- Полимерный модификатор компонент «Б1» расширяет спектр решаемых задач и повышает долговечность инъекционного геля, возможно инъектирование узлов, находящихся под статическим и динамическим давлением воды, а также конструкций, подвергаемых циклам замораживания / оттаивания и намокания / высыхания.
- Полимеризованный материал эластичен и сохраняет свои свойства при деформациях.
- При повторном водонасыщении происходит набухание материала до 25% объёма, что обеспечивает дополнительное уплотнение изолируемого узла.
- Структурированная сшивка молекул обеспечивает сохранность свойств материала, при отсутствии контакта с водой, более длительное время, в сравнении с неструктурированными продуктами.
- Стойкость к биокоррозии, не подвержен к прорастанию микроорганизмов.
- Высокая устойчивость к кислым и щелочным растворам, а также к большинству органических растворителей.
- Удобное соотношение компонентов по объёму, в пропорции 1:1, работы выполняются двухкомпонентными инъекционными насосами.

Информация о продукте

Внешний вид

Компонент «А1»	Акрилатная смола – прозрачная бесцветная жидкость
Компонент «А2»	Катализатор – прозрачная жидкость
Компонент «Б1»	Полимерный модификатор – жидкость белого цвета
Компонент «Б2»	Инициатор реакции – порошок белого цвета

Плотность

Компонент «А1»	1,20 г/см ³
Компонент «А2»	1,10 г/см ³
Компонент «Б1»	1,0 г/см ³
Компонент «Б2»*	1,20 г/см ³ (насыпная)
Раствор «А1» + «А2» + «Б1» + «Б2»	1,10 г/см ³

Вязкость

Компонент «А1»	50,0 мПа*с
Компонент «А2»	не более 100 мПа*с
Компонент «Б1»	5±2 мПа*с
Компонент «Б2»	-
Раствор «А1» + «А2» + «Б1» + «Б2»	8,0-10,0 мПа*с

Упаковка

Компонент «А1»	Пластиковая тара - 20,00 кг
Компонент «А2»	Пластиковая тара - 0,50 кг
Компонент «Б1»	Пластмассовая тара - 17,0 кг
Компонент «Б2»	Пластиковая тара - 1,00 кг
Комплект «А1» + «А2» + «Б1» + «Б2»	38,50 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства

Удлинение при разрыве	350 - 400 %
Увеличение в объеме при разбухании, по массе	до 25,0 %
Увеличение в объеме после циклов намокания/высыхания, по массе	до 25,0 %
Водонепроницаемость при давлении	7 * 10 ⁵ Па

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

Информация по применению

Приготовление материала

Соотношение компонентов	Раствор «А» : Раствор «Б» (1:1) по объёму	
Смешанный материал	Раствор «А»	Раствор «Б»
Компоненты	«А1» + «А2»	«Б1» + «Б2»
По объёму	16,6 л + 0,45 л	17,0 л
По весу	20,00 кг + 0,50 кг	17,0 кг + 1,00 кг



Подбор количества компонента «Б2»*

Концентрация «Б2» в «Б1» по массе	Количество «Б1»	Количество компонента «Б2»	Время гелеобразования
1 %	17,0 л (17,0 кг)	0,17 кг	~ 45 сек
2 %		0,34 кг	~ 32 сек
3 %		0,51 кг	~ 19 сек
4 %		0,68 кг	~ 16 сек
5 %		0,85 кг	~ 11 сек

*Время гелеобразования при температуре окружающей среды и материала +20 °C (±2 °C).

Подготовка раствора «А»

Перед смешиванием компонентов «А1» и «А2» необходимо перемешать компонент «А1» в течение 1 минуты или тщательно встряхнуть канистру. После этого необходимо добавить компонент «А2» в полном объеме. Смешивание компонентов «А1» и «А2» необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300 - 400 об/мин) не менее 3 - х минут, до образования однородной смеси.

Подготовка раствора «Б»

В зависимости от требуемой скорости реакции по таблице подбора определяется необходимое количество инициатора «Б2». Отмеренное количество инициатора «Б2» высыпать в канистру с компонентом «Б1» и перемешать до полного растворения компонента «Б2». Смешивание компонента «Б2» с «Б1» необходимо проводить с помощью низкоскоростной электрической или пневматической мешалки (300 - 400 об/мин) не менее 3 - х минут.

После приготовления рабочих растворов необходимо выполнить тест на скорость гелеобразования, для определения времени реакции в фактических климатических условиях объекта. Перед началом инъектирования требуется выполнить повторное перемешивание растворов «А» и «Б» в таре.

Растворы «А» и «Б» смешиваются в смесительной головке инъекционного пистолета, двухкомпонентного инъекционного насоса, непосредственно перед подачей в инъекционный пакер. Подготовленные растворы «А» и «Б» необходимо выработать в течении 4 - х часов.

ВНИМАНИЕ! Тара, дозирующие ёмкости и перемешивающие приспособления для приготовления раствора «А» и раствора «Б» должны быть отдельными. Применение тары или перемешивающих приспособлений из чёрного металла – запрещено.

Климатические условия

Работы по устранению водопроявлений следует производить при температуре окружающей среды и основания не ниже +5 °C. Температура компонентов материала и воды перед применением должна быть не ниже +10 °C, в противном случае необходимо обеспечить их нагрев, до требуемой температуры, в тёплом помещении. Оптимальная температура компонентов и воды перед инъектированием +20 °C (±2 °C).

Инъектирование материала

Инъектирование компонентов выполняется с применением двухкомпонентного насосного оборудования, работающего в соотношении - линия «А» к линии «Б» - 1:1. Давление – до 200 бар. Подающие и смешивающие узлы оборудования должны быть выполнены из нержавеющей стали. Во избежание непреднамеренной полимеризации материала в шлангах и оборудовании, не допускается контакта заборных и обратных шлангов предназначенных для растворов «А» и «Б» с готовыми растворами «Б» и «А».

Инъектирование выполняется в соответствии с проектным решением на устранение



водопроявления. В случае комбинированного решения по совместному использованию в узле полиуретановых и акрилатных композиций, в первую очередь выполняется инъектирование полиуретанов. После полной полимеризации полиуретановых составов допускается инъектирование акрилатного инъекционного материала.

Промойте весь инструмент очистителем **Магитекс очистка ПУ 74** сразу же после окончания работы. Полимеризованный материал может быть удалён только механически.

Возможные модификации материала

Магитекс замедлитель АК 25 – позволяет увеличить время жизни материала при производстве работ по устройству капиллярных отсечек и пропитке кладок. Компонент поставляется отдельно.

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 материалов **Магитекс инъекция АК 10** составляет 12 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов. Материалы хранят в невскрытой и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённом 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 °С до +30 °С.

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 °С до +30 °С.

ВНИМАНИЕ! Не допускается замораживать материал.

Юридические ограничения

Вся информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении, транспортировке и применении. В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведённые данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта (при условии соблюдения правил его транспортировки, хранения и применения), а также не несёт юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провёл пробное нанесение.

Указания, содержащиеся в настоящем листе технической информации, не освобождают покупателя от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей. Ответственность за проведение испытаний берёт на себя покупатель.



Редакция от **01.12.2025 г.**

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, без предварительного уведомления покупателя, в целях усовершенствования выпускаемой продукции, без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, актуальна на момент публикации. Данная версия документа полностью заменяет предыдущие. Покупателю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.