

Магитекс инъекция АК 14 М

Описание

Трёхкомпонентный низковязкий акрилатный инъекционный состав с высокой проникающей способностью. В процессе полимеризации образует эластичный, водонепроницаемый, гидрофильный гель. Применяется при гидроизоляционных работах по ликвидации различных водопроявлений в заглубленных сооружениях. Позволяет решать задачи по устранению капиллярной фильтрации воды в конструкциях, контактирующих с водонасыщенным грунтом методом инъектирования.

Области применения

- Устройство гидроизоляционных завес (инъекционных мембран) за конструкцией.
- Устранение водопроявлений в сооружениях с рулонной мембранной гидроизоляцией, ремонт повреждённых секций мембран, ограниченных гидрошпонками, через аварийные системы инъекционных труб.
- Устройство водонепроницаемых участков и капиллярных отсеков в конструкциях из кладочных материалов на минеральных вяжущих растворах.
- Герметизация и гидроизоляция деформационных швов в комбинации с Магитекс модификатор АК 22.

Ключевые преимущества

- Низкая вязкость не полимеризованного материала обеспечивает высокую проникающую способность в трещины с раскрытием от 0,4 мм.
- Высокая скорости полимеризации с возможностью регулирования.
- Полимеризованный материал эластичен и сохраняет свои свойства при деформациях.
- При повторном водонасыщении происходит набухание материала.
- 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 объему, 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 «Б2»	Инициатор реакции – порошок белого цвета

Плотность

Компонент «А1»	1,20 г/см ³
Компонент «А2»	1,10 г/см ³
Раствор «А1» + «А2» + «Б2»	1,10 г/см ³



Вязкость

Компонент «А1»	40,0 – 50,0 мПа*с
Компонент «А2»	не более 100 мПа*с
Компонент «Б2»	-
Раствор «А1» + «А2» + «Б2»	4,0 - 5,0 мПа*с

Упаковка

Компонент «А1»	Пластиковая тара – 20,0 кг
Компонент «А2»	Пластиковая тара - 0,50 кг
Компонент «Б2»	Пластиковая тара - 1,00 кг
Комплект «А1» + «А2» + «Б2»	21,50 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства

Удлинение при разрыве	250 - 300 %
Увеличение в объеме при разбухании, по массе.	30,0 %
Увеличение в объеме после циклов намокания/высыхания, по массе.	30,0 %
Водонепроницаемость при давлении	$7 \cdot 10^5$ 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»	Вода + «Б2»
По весу	20,00 + 0,50 кг	16,5 + 1,00* кг

Подбор количества компонента «Б2»*

Концентрация «Б2» в воде по массе	Количество воды	Количество компонента «Б2»	Время гелеобразования
1,0 %	20,0 л (20,0 кг)	0,20 кг	~ 60 сек
2,0 %		0,40 кг	~ 47 сек
3,0 %		0,60 кг	~ 28 сек
4,0 %		0,80 кг	~ 19 сек
5,0 %		1,00 кг	~ 15 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, пока не получится однородная смесь.



Подготовка раствора «Б»

В зависимости от необходимой скорости реакции по таблице подбора, определяется необходимое количество инициатора «Б2». Налить в подходящую емкость чистую водопроводную воду, в объеме 20,0 литров, после этого добавить в воду компонент «Б2», в нужной пропорции и перемешать до полного растворения компонента «Б2». Смешивание компонента «Б2» с водой 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 насоса для инъектирования, 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 °С. Температура компонентов материала и воды перед применением должна быть не ниже +10 °С, в противном случае необходимо обеспечить их нагрев, до требуемой температуры, в тёплом помещении. Оптимальная температура компонентов и воды перед инъектированием +20 °С (±2 °С).

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. В случае совместного использования 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 модификатор АК 22 – полимер, заменяющий воду в компоненте «Б1». Расширяет физикомеханические свойства полимеризованной гелевой композиции при работе по гидроизоляции деформационных швов, устройству вуалей. Является обязательным в случае производства работ по устранению активных водопроявлений или работы полимеризованной композиции в условиях гидростатического давления более 0,5 бар.

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 **Магитекс инъекция АК 14 М** 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 °C до +30 °C.

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.

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 даёт 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 **01.09.2025 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.