

HA CUT AF

Однокомпонентний, високопродуктивний, гідрофобний, гідроактивний, безфталатний, жорсткий, поліуретановий ін'єкційний розчин нового покоління з низькою в'язкістю і закритими порами, призначений для блокування значних водяних протікань з високою швидкістю потоку та/або високим гідростатичним тиском

Опис продукту

У незатверділому вигляді HA Cut AF являє собою темно-коричневу негорючу рідину, що не містить фталатних пластифікаторів. HA Cut AF це 1-компонентна ін'єкційна смола нового покоління з покращеними властивостями гідроізоляції і блокування водяних протікань. При контакті з водою розчин збільшується за обсягом і швидко (в залежності від температури і кількості доданого каталізатора HA Cut Cat AF) твердіє і перетворюється на тверду, жорстку поліуретанову піну з закритими порами, яка зазвичай не піддається впливу корозійного середовища.

Переваги продукту

- Не є небезпечним вантажем для міжнародного перевезення (не підпадає під ADR).
- Смола нового покоління с покращеними гідроізоляційними властивостями.
- Покращена структура клітин затверділої суміші, що призводить до кращих механічних властивостей і довговічності.
- Безфталатна смола, відповідає вимогам регламенту REACH.
- Покращена продуктивність при температурі нижче 5°C, без кристалізації HA Cut Cat AF.
- Швидкі, надзвичайно швидкі та супер-швидкі каталізатори доступні для застосувань, де стандартна швидкість реакції каталізатора недостатня через низькі температури або дуже високу швидкість потоку води. (Див. відповідні технічні карти).
- HA Cut AF формує високоміцну жорстку прокладку в шві або тріщині.
- Негорюча, не містить розчинників.
- Зручний для користувача: 1-компонентний матеріал.
- Контрольований час реакції: за допомогою каталізатора час затвердіння може бути скорочений.
- Затверділа суміш стійка до більшості органічних розчинників, м'яких кислот, лугів і мікроорганізмів (*).
- Схвалено KTW для питної води.

(*) З питань хімічної стійкості, будь ласка, зв'яжіться з місцевим представником GCP.

Сфера застосування

- Призначений для відсікання значних витоків води з високою швидкістю потоку та/або високим тиском.
- Усунення протікань в стінах фундаменту.
- Заповнення великих порожнин, таких як тріщини в гірських породах, розломи, шари гравію, шви, тріщини та чарункуватість в бетонних конструкціях, які не піддаються осіданню або переміщенню.
- Попереднє ін'єктування для гідроізоляції та консолідації перед використанням тунелепрохідницької машини, бурово-вибухової розробки гірських порід та НАТМ за вологих умов.

- Для створення протифільтраційної завіси в гравії, щоб утримувати хімічні речовини у вологих або сухих умовах.
- Для створення захисного екрану за пористою структурою при наявності високошвидкісних водних потоків.
- У поєднанні з цементом і мікроцементом для DE NEEF® Combi-Grouting та DE NEEF® Combi-Block технологій.

Інструкція з нанесення

Перед початком ін'єкції ознайомтеся з технічними картами та паспортом безпеки (SDS), щоб ознайомитися з наявними матеріалами. Завжди добре струшуйте HA Cut Cat AF перед використанням.

1. Підготовка основи

- Видаліть поверхневі забруднення та сміття, щоб встановити форму тріщини або шву. Активні тріщини, що протікають, розміром більше 3 мм необхідно закрити перевіреним методом.
- Просвердліть отвори правильного діаметру для вибраного пакера.
- Свердліть під кутом 45°. Переважно отвори слід просвердлити в шаховому порядку навколо тріщини, щоб забезпечити гарне покриття тріщини, якщо вона не перпендикулярна поверхні бетону.
- Глибина отвору повинна становити приблизно половину товщини бетону. Як правило, відстань точки свердління від тріщини становить половину товщини стінки.
- Відстань між отворами може варіюватися від 15 до 90 см, залежно від існуючих умов.
- Вставте пакер правильного розміру в отвір до 2/3 його довжини. Затягніть гайковим ключем або ключем, повертаючи за годинниковою стрілкою, доки не буде досягнуто достатнього натягу, щоб утримувати пакер на місці під час ін'єктування.
- Промийте тріщину водою перед введенням смоли. Це видалить пил, сміття та заґрунтує тріщину для ін'єкційної смоли, покращить проникнення продукту в тріщину. Вода в тріщині активує смолу.

2. Підготовка смоли і обладнання

- Приготуйте смолу з попередньо визначеною кількістю каталізатора. Перед використанням добре струсіть HA Cut Cat AF.
- Ніякої реакції зі смолою не буде, поки смола не вступить в контакт з водою.
- Захищайте смолу від води, оскільки це спричинить реакцію у використовуваному контейнері та може призвести до затвердіння або передчасного спіювання смоли в ін'єкційному обладнанні.
- Настійно рекомендується використовувати окремі насоси для впорскування води та смоли, щоб запобігти перехресному забрудненню та закупоркам.
- Насоси слід ретельно попередньою обробити DE NEEF® Washing Agent Eco, щоб змастити та висушити систему перед ін'єктуванням. Ми рекомендуємо використовувати пневматичні або електричні 1-компонентні насоси. Під час нагнітання спочатку з тріщини витікає вода, а потім пініться смола. Після цього з тріщини потече чиста смола.
- Припиніть перекачування, коли чиста смола досягне наступного пакера.
- Перейдіть до наступного пакера та повторіть процедуру.
- Після ін'єктування декількох пакерів поверніться до першого та повторно введіть смолу.
- Після ін'єктування смоли воду можна закачати в отвори, щоб затверділа залишена смола.
- Дайте смолі ретельно затвердіти, перш ніж знімати пакери. Отвори, що залишилися, можна заповнити гідралічним цементом.
- Після завершення ін'єктування очистіть усі інструменти та обладнання, які контактували зі смолою за допомогою DE NEEF® Washing Agent Eco (розчин для промивання). Це потрібно зробити протягом 30 хвилин. Не використовуйте розчинники або інші засоби для чищення, оскільки вони є менш ефективними і можуть створити небезпечні ситуації.
- Продукти слід утилізувати відповідно до місцевого законодавства.

3. Реакційна здатність

Температура	% HA Cut Cat AF	Початок реакції	Кінець реакції	Розширення
При 5°C	2	Прибл. 2'20"	Прибл. 13'20"	Прибл. 15р.
	3	Прибл. 1'40"	Прибл. 11'00"	Прибл. 21р.
	5	Прибл. 1'10"	Прибл. 5'35"	Прибл. 22р.
	10	Прибл. 45"	Прибл. 3'05"	Прибл. 25р.
При 10°C	2	Прибл. 2'00"	Прибл. 11'30"	Прибл. 19р.
	3	Прибл. 1'20"	Прибл. 9'10"	Прибл. 21р.
	5	Прибл. 55"	Прибл. 5'00"	Прибл. 24р.
	10	Прибл. 40"	Прибл. 2'50"	Прибл. 28р.
При 15°C	2	Прибл. 1'40"	Прибл. 9'40"	Прибл. 20р.
	3	Прибл. 1'10"	Прибл. 7'45"	Прибл. 22р.
	5	Прибл. 50"	Прибл. 4'45"	Прибл. 25р.
	10	Прибл. 35"	Прибл. 2'35"	Прибл. 28р.
При 20°C	2	Прибл. 1'20"	Прибл. 8'00"	Прибл. 20р.
	3	Прибл. 1'00"	Прибл. 6'30"	Прибл. 23р.
	5	Прибл. 45"	Прибл. 4'35"	Прибл. 27р.
	10	Прибл. 30"	Прибл. 2'10"	Прибл. 29р.
При 25°C	2	Прибл. 1'10"	Прибл. 7'35"	Прибл. 21р.
	3	Прибл. 55"	Прибл. 6'10"	Прибл. 24р.
	5	Прибл. 40"	Прибл. 4'00"	Прибл. 28р.
	10	Прибл. 30"	Прибл. 2'05"	Прибл. 30р.
При 30°C	2	Прибл. 1'00"	Прибл. 7'10"	Прибл. 22р.
	3	Прибл. 50"	Прибл. 5'35"	Прибл. 25р.
	5	Прибл. 35"	Прибл. 3'35"	Прибл. 29р.
	10	Прибл. 25"	Прибл. 1'55"	Прибл. 30р.
При 35°C	2	Прибл. 55"	Прибл. 5'40"	Прибл. 22р.
	3	Прибл. 45"	Прибл. 4'45"	Прибл. 25р.
	5	Прибл. 30"	Прибл. 2'55"	Прибл. 29р.
	10	Прибл. 20"	Прибл. 1'50"	Прибл. 30р.

3 10% HA Cut Cat F AF

Температура	Початок реакції	Кінець реакції	Розширення
-3°C	Прибл. 30"	Прибл. 1'40"	Прибл. 20р.
5°C	Прибл. 28"	Прибл. 1'25"	Прибл. 26р.
10°C	Прибл. 26"	Прибл. 1'23"	Прибл. 26р.
15°C	Прибл. 23"	Прибл. 1'20"	Прибл. 28р.

20°C	Прибл. 23"	Прибл. 1'20"	Прибл. 30V
25°C	Прибл. 20"	Прибл. 1'20"	Прибл. 32V

3 10% HA Cut Cat XF AF

Температура	Початок реакції	Кінець реакції	Розширення
-3°C	Прибл. 25"	Прибл. 1'15"	Прибл. 24р.
5°C	Прибл. 23"	Прибл. 1'10"	Прибл. 28р.
10°C	Прибл. 23"	Прибл. 1'10"	Прибл. 28р.
15°C	Прибл. 23"	Прибл. 1'05"	Прибл. 30р.
20°C	Прибл. 20"	Прибл. 1'05"	Прибл. 30р.
25°C	Прибл. 18"	Прибл. 1'05"	Прибл. 32р.

3 10% HA Cut Cat SXF AF

Температура	Початок реакції	Кінець реакції	Розширення
-3°C	Прибл. 22"	Прибл. 1'05"	Прибл. 30р.
5°C	Прибл. 20"	Прибл. 1'00"	Прибл. 30р.
10°C	Прибл. 20"	Прибл. 1'00"	Прибл. 30р.
15°C	Прибл. 20"	Прибл. 55"	Прибл. 32р.
20°C	Прибл. 20"	Прибл. 50"	Прибл. 32р.
25°C	Прибл. 15"	Прибл. 45"	Прибл. 32р.

Зовнішній вигляд

HA Cut AF: Темно-коричнева прозора рідина.

HA Cut Cat /F/XF/XF AF: Червона прозора рідина.

Витрата

Повинна бути розрахована інженером або оператором в залежності від ширини і глибини тріщин і порожнин, які необхідно заповнити, а також від швидкості розширення обраної смоли.

Упаковка

HA Cut AF

5кг, 25кг або 200кг металеві бочки

1 палета

180 x 5кг бочка

24 x 25кг бочка

4 x 200кг бочка

HA Cut Cat AF

0.5 або 2.5л пластикова пляшка або 20kg металева бочка

1 ящик

8 x 0.5л

HA Cut Cat F/XF/SXF AF

2.5л пластикова пляшка

1 ящик	5 x 2.5л
1 палета	84 ящики з 0.5л пляшками 40 ящиків з 2.5л пляшками 24 x 20кг металева бочка

Умови зберігання

HA Cut AF чутливий до вологи продукт. Зберігати в заводському пакуванні в сухому місці при температурі від 5°C до 30°C. Після відкриття упаковки термін служби матеріалу значно скорочується, тому його слід використати якомога швидше.

Строк зберігання: 2 роки.

Додаткове обладнання

Замовляється окремо

- Насоси
- Пакери і з'єднувачі
- DE NEEF® Washing Agent Eco (розчин для промивання)

(Див. відповідні технічні карти)

Здоров'я і безпека

Користувачі повинні прочитати та зрозуміти етикетку продукту та паспорт безпеки (SDS) для кожного компонента системи перед використанням. Усі користувачі повинні ознайомитися з цією інформацією до початку роботи з матеріалом. Перед використанням уважно прочитайте детальні застереження на етикетці продукту та в паспорті безпеки. Найновіші сертифікати безпеки можна отримати на веб-сайті GCP за адресою gcpat.com або зв'язавшись із GCP за номером +1-703-741-5970.

Технічні характеристики

Властивості	Од. вим.	Значення	Стандарт
НА Cut AF смола			
Тверді частки	%	100	EN ISO 3251
В'язкість при 25°C	мПа·с	Прибл. 200	EN ISO 3219
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 1.100	EN ISO 2811
Точка спалаху	°C	145	EN ISO 2719
НА Cut Cat AF каталізатор			
В'язкість при 25°C	мПа·с	Прибл. 15	EN ISO 3219
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 0.950	EN ISO 2811
Точка спалаху	°C	70	EN ISO 2719
НА Cut Cat F AF каталізатор			
В'язкість при 25°C	мПа·с	Прибл. 20	EN ISO 3219
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 0.973	EN ISO 2811
Точка спалаху	°C	125	EN ISO 2719
НА Cut Cat XF AF каталізатор			
В'язкість при 25°C	мПа·с	Прибл. 20	EN ISO 3219
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 1.000	EN ISO 2811
Точка спалаху	°C	125	EN ISO 2719
НА Cut Cat SXF AF каталізатор			
В'язкість при 25°C	мПа·с	Прибл. 25	EN ISO 3219
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 1.044	EN ISO 2811
Точка спалаху	°C	125	EN ISO 2719
Затверділий НА Cut AF в обмежених умовах			
Відносна щільність	кг/дм ³	Прибл. 1.000	EN ISO 1183
Міцність на стиск затверділого продукту з додаванням НА Cut Cat AF	МПа	Прибл. 30	EN 12190
Міцність на стиск затверділого продукту з додаванням НА Cut Cat F/XF/SXF AF	МПа	> 23	EN 12190
Міцність на згин	МПа	Прибл. 16	EN 12190

www.hydromembrane.com.ua

04053, м. Київ, вул. Січових Стрільців,
буд.77, ящик №3

Служба підтримки клієнтів: +38 (044) 383-91-81 e-mail: gcpat@hydromembrane.com.ua