

Готовый к применению быстро твердеющий полиметилметакрилатный полимербетон

Трёхкомпонентный многофункциональный быстротвердеющий состав, на основе акрилатных смол. После полимеризации имеет высокую механическую и химическую стойкость, устойчив к абразивному износу, ударным нагрузкам.

Области применения

- Быстрый ремонт бетонных полов;
- Подливочный состав под оборудование;
- Заполнение пустот, раковин и каверн;
- Ремонт взлётно-посадочной полосы.

Ключевые преимущества

- Высокая скорость полимеризации;
- Высокая прочность на ранних сроках полимеризации;
- Высокая стойкость к большинству химических веществ;
- Высокая стойкость атмосферным воздействиям;
- Высокая адгезия к основанию;
- Возможность производства работ при отрицательной температуре.

Информация о продукте

Основа материала	Полиметилметакрилат (ПММА)
Внешний вид	
Компонент «А»	Однородная бесцветная жидкость
Компонент «Б»	Белый порошок
Компонент «В»	Полифракционная смесь кварцев
Плотность	
Компонент «А»	~ 1,01 г/см ³
Компонент «Б» (насыпная)	~ 0,64 г/см ³
Компонент «В»	~ 2,70 г/см ³
Раствор «А» + «Б» + «В»	~ 2100 г/см ³
Вязкость	
Компонент «А»	~ 200 мПа*с
Время жизни смеси при 20 °С	~ 10 - 15 мин
Усадка	~ 0,01 %

Технические характеристики

Прочность на сжатие	Не менее 90 МПа
Прочность на растяжение при изгибе	Не менее 24 МПа
Водопоглощение	~ 0,1 %
Истираемость	Не более 0,16 г/см ³
Морозостойкость	F ₂₃₀₀
Адгезия к бетону	Не менее 2,5 МПа
Адгезия к металлу	Не менее 5 МПа

Упаковка

Компонент «А» (Связующее)	Металлическая банка - 3,9 кг
Компонент «Б» (Отвердитель) летняя версия	Полиэтиленовый пакет – 0,12 кг
Компонент «Б» (Отвердитель) зимняя версия	Полиэтиленовый пакет – 0,17 кг
Компонент «В» (Наполнитель)	Полиэтиленовый пакет - 19,4 кг
Комплект «А» + «Б» + «В» летняя версия	23,42 кг
Комплект «А» + «Б» + «В» зимняя версия	23,47 кг

Информация по применению

Приготовление материала КСГ ПРО 114

Перед применением материала, вскрыть ёмкость с компонентом «А» и ввести компонент «В» в полном объеме тщательно перемешать в течение 1-2 минут с помощью низкооборотистого миксера (300-400 оборотов/мин). Ввести необходимое количество компонента «Б» и тщательно перемешать в течение 2 минут. После окончания перемешивания вылить смесь на подготовленный участок или опалубку.

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 слабодержащихся элементов. Неровности основания должны быть устранены при помощи абразивной или ударной обработки. Слабый бетон необходимо удалить, а поверхностные дефекты полностью отремонтировать. 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 8731, с зернистостью 0,6-2,5 мм, или 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 80 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 шкурок, пневматических молотков, шлифовальных кругов и др. Степень шероховатости поверхности определяется как Rz с профилем поверхности (шероховатости) 60-80 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 устройству переходной зоны следует производить при температуре окружающей среды и основания от -15 °С до +35 °С 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 °С выше точки росы.

Нанесение материала

КСГ ПРО 114 укладывается на подготовленное загрунтованное основание ручным способом. После перемешивания материала незамедлительно вылить его на подготовленный участок, при помощи шпателя распределить материал задавая требуемую толщину. При заливке материала в опалубку, заливку следует производить с одной стороны.

Время набора прочности

	от -15 °С до 0 °С	от 0 °С до +15 °С	от +15 °С до +30 °С
Пешее хождение	3 часов	2 часа	1 часа
Автомобильные нагрузки	8 часов	4 часа	3 часов
Полный набор прочности	1 сутки	1 сутки	1 сутки

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 **КСГ ПРО 114** составляет 6 месяцев для компонентов «А», «Б» и 12 месяцев для компонента «В» с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов и ГОСТ 31357 для минеральных компонентов.

Материалы хранят в не вскрытой и неповрежденной упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищенном 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 -15 до +25 °С, с относительной влажностью воздуха не выше 70%.

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 -15 °С до +25 °С.

ВНИМАНИЕ! Не допускается перегревать 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. Приведенные 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 несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провел 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.