



КТинжект ПГС-900

Руководство по применению

1 Подготовка материала к работе

Материал **КТинжект ПГС-900** не требует специальной подготовки к работе.

Продукт, хранившийся при низких температурах (от +5 °С до +10 °С), должен быть разогрет до оптимальной температуры (от +15 °С до +25 °С) путем выдержки в таре при температуре не выше 30 °С в течение 1 суток.

2 Расчет количества материала

Расход количества материала при закачивании в деформационные швы определяется в пределах 1,5-2 объемов гидроизолируемого шва.

Расход по трещинам зависит от степени их раскрытия и общей трещиноватости конструкции.

Точный расход по конкретным конструкциям определяется пробным инъецированием.

3 Инъецирование трещин

Зачеканка устья трещины

- Трещину расшить по всей длине.
- Длина штрабы должна быть на 50 мм больше в обе стороны.
- Размер штрабы не менее 20x40 мм.
- Края штрабы срубить под прямым углом.
- Минимальная шероховатость поверхности штрабы должна составлять 2 мм. Гладкие поверхности недопустимы.
- Поверхность очистить водой при помощи водоструйного аппарата.
- Подготовленную штрабу зачеканить быстротвердеющим ремонтным материалом **КТтрон-ТХ60**.

Сверление шпуров и установка пакеров

- Шпуры диаметром от 10 до 18 мм сверлятся в шахматном порядке под углом 30-45° к поверхности.
- Расстояние от устья шпура до края штрабы должно быть около 100 мм.
- Пробуренные отверстия должны пересекать трещину:
 - на максимальной глубине, если трещина не сквозная;
 - на 1/2 глубины конструкции при сквозной трещине.
- Рекомендуемый шаг сверления шпуров должен быть в пределах 200-250 мм.
- Готовые шпуры промыть водой.
- Установить пакеры.
- Перед установкой пакеров шпуры должны быть влажными.

Инъецирование

- Инъекционные работы следует проводить не ранее чем через 4 часа после зачеканки штрабы ремонтным материалом **КТтрон-ТХ60**.
- Давление при инъецировании должно быть в пределах 4-30 атм. в зависимости от прочности бетона. Бетоны марочной прочности ниже В15 прокачивать давлением не более 10 атм.

- Инъецирование следует проводить последовательно, передвигаясь от пакера к пакеру.
- К следующему пакеру переходить после появления в нем состава.
- После прокачивания всех пакеров вдоль одной трещины следует вернуться к первому и повторить прокачивание через 1,5-2 часа.
- Полость шпура после демонтажа пакера зачеканить ремонтным материалом **КТтрон-З Т500**.

4 Инъецирование деформационных швов

Подготовленный к инъецированию деформационный шов первоначально прокачивают однокомпонентной полиуретановой гидрофильной пеной **КТинжект ППГ-200** для остановки активно фильтрующей воды, после чего заполняют материалом **КТинжект ПГС-900**.

5 Стабилизация водонесущих грунтов

Инъецирование полиуретанового состава производится через толщу конструкции в зону соприкосновения внешних стен с грунтом.

Закаченный инъекционный состав распределяется по наружной поверхности конструкции между стеной и грунтом, полимеризуясь, связывая собой воду химически и физически. При соблюдении технологии инъецирования с наружной стороны подземного сооружения образуется так называемая «гелеобразная водонепроницаемая мембрана». В том случае, когда уже производились меры по герметизации конструкции, прежние уплотнительные материалы будут дополнены новым слоем.

6 Применяемое оборудование и его очистка

Для инъецирования применяют однокомпонентные насосы поршневого и мембранного типа.

После окончания работ насос, все инструменты и оборудование, имеющие прямой контакт с рабочим составом, должны быть сразу же очищены специальным растворителем (Изотол или другой подходящей смывкой без воды).

Полимеризованный материал так же может быть удален с оборудования механически.

Неиспользованный, но смешанный и подготовленный к работе состав, должен быть утилизирован в специально отведенном для этого месте. При этом в него необходимо добавить 3-5 % воды для того, чтобы состав превратился в экологически безопасную гелеобразную форму.

Не допускается оставлять готовый материал в насосной станции на следующую рабочую смену. Необходимо сразу после окончания каждого рабочего цикла производить промывку всего оборудования. Поэтому перед началом работ требуется спланировать количество используемого состава и промывочной жидкости.



KT TRON

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ № 513

ТУ 20.30.22-059-62035492-2019

КТинжект ПГС-900

Руководство по применению

Для получения консультации обратитесь в представительство «**Завода КТТрон**» вашего региона или отправьте письмо на ts@kttron.ru.

 <p>ООО «Завод КТТрон» 620026, Россия, г. Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, 49 +7 (343) 253-60-30 zavod@kttron.ru</p>	<p>1195958008652, 5904371618 / 590401001, : 614007, . 83, . 404 . +7 (904) 84-20-900, +7 (902) 63-64-621 e-mail: tdsr59@mail.ru</p>
---	---