



HASOIL РОКСТАБ

ЭЛАСТИЧНЫЙ ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ СОСТАВ ДЛЯ ИНЪЕКТИРОВАНИЯ
В КОНСТРУКЦИИ И ГРУНТЫ.

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОЙ ИЗОЛЯЦИИ ТРЕЩИН И ШВОВ В БЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЯХ И МЕСТАХ ПРОТЕЧЕК

1. Область применения

- Нагнетание во влажные и сухие трещины.
- Эластичная гидроизоляция трещин и швов конструкций.
- Заполнение пустот, трещин, расселин.
- При наличии фонтанирующей протечки предварительно инъецируется состав **HACUT KAT**, после остановки протечки - **HASOIL РОКСТАБ**

2. Достоинства

- Удобство в работе: возможность нагнетания однокомпонентным насосом.
- Низкая вязкость: хорошо проникает в трещины.
- Хорошее сцепление как с влажным, так и с сухим бетоном.
- Герметизирует как влажные, так и сухие трещины.
- Не содержит растворителей.
- После отверждения обладает устойчивостью к воздействию большинства органических растворителей, неконцентрированных кислот, щелочей.
- Время реакции и схватывания можно регулировать путем добавления дополнительного количества катализатора.

3. Описание

HASOIL РОКСТАБ - представляет собой инъекционный состав из двух компонентов - смолы и отвердителя, которые после предварительного перемешивания в пропорции 5:3 по массе или 2:1 по объему инъецируются однокомпонентным насосом в течение 30-40 минут. После смешивания двух компонентов состав отверждается в упругий пластик. Уменьшение времени реакции достигается за счет добавления дополнительного количества катализатора **HACUT KAT Катализатор**.

4. Агрегатное состояние

Компонент А	Прозрачная светло-желтая жидкость
Компонент В	Темно-коричневая жидкость

5. Расход

Оценивается специалистом в зависимости от ширины раскрытия и глубины трещин/размера пустот, подлежащих заполнению.

6. Упаковка

Компонент А	Пластиковая канистра 10 кг
Компонент В	Пластиковая канистра 6 кг

7. Хранение

Состав чувствителен к влаге. Хранить заводской упаковке в сухих условиях. Температура хранения от 5°C до 30°C. Состав из открытой упаковки следует использовать как можно быстрее.

Срок хранения при 20°C в закрытой заводской упаковке: 12 месяцев.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

- Удалить с поверхности все загрязнения, чтобы точно определить размеры и расположение трещины или шва. Трещины с активными протечками раскрытием больше 3 мм следует загерметизировать ремонтными составами **РЕКС® Плаг**, **РЕКС® Структо R4** и предварительно проинъецировать состав **HACUT KAT**, а после остановки протечки **HASOIL РОКСТАБ**.
- Просверлить отверстия под углом 45°: диаметр отверстий должен соответствовать размеру выбранного пакера. Для обеспечения хорошего «охвата» зоны распространения состава при инъецировании отверстия рекомендуется сверлить вдоль трещины в шахматном порядке, особенно если она расположена не перпендикулярно поверхности бетона.
- Глубина отверстий должна составлять приблизительно половину от толщины слоя бетона. Расстояние от отверстия до трещины должно быть равно приблизительно 1/2 толщины бетона.
- В зависимости от ситуации расстояние между отверстиями может меняться в диапазоне от 15 до 90 см.
- Пакер правильно выбранного размера следует установить в отверстие на 2/3 глубины. Затянуть пакер с помощью гаечного ключа (вращая его по часовой стрелке) с усилием, достаточным для того, чтобы он удерживался в отверстии в процессе инъецирования.
- Перед инъецированием состава трещину следует промыть водой. Это очистит ее от пыли и мелких частиц бетона, а также «подготовит» к инъекции и улучшит проникновение состава. Вода внутри трещины активирует инъецированный состав.

8.2 Подготовка состава и оборудования:

Внимание!!! Настоятельно рекомендуется использовать разные насосы для подачи воды и состава, чтобы не допустить загрязнения оборудования и возникновения пробок. Перед началом работы тщательно промыть инъекционное оборудование составом **HACUT Очиститель**, чтобы смазать и высушить систему. Рекомендуется использовать пневматические или электрические насосы для однокомпонентных составов, оборудованные статическим смесителем.

Пропорция смешивания **компонентов А и В: 5:3 по массе или 2:1 по объему**.

- Подготовить состав тщательно перемешав между собой **компоненты А и В** в течение приблизительно 2 минут.
- Смесь можно инъецировать однокомпонентным насосом в течение 30-40 минут при 25°C.
- Предохранять состав от влаги, поскольку это может вызвать ускоренную реакцию и привести к преждевременному вспениванию или отверждению его внутри инъекционного оборудования.
- Через 30-40 минут после начала инъекции необходимо промыть инъекционное оборудование составом **HACUT Очиститель**.



8.3 Инъектирование

- Инъектирование начинать с первого пакера снизу вверх.
- Начать инъектирование при минимальном давлении, которое можно установить на насосе.
- Медленно увеличивать давление до тех пор, пока состав не начнет вытекать из трещины или шва. Давление можно менять в пределах от 14 до 200 бар в зависимости от размера трещины, толщины и состояния бетона.
- Появление небольшой протечки состава из бетона или трещины может помочь оценить размер зоны его распространения. Большие протечки следует заделать паклей, подождать, пока состав полимеризуется, затем провести повторное инъектирование.
- В процессе инъектирования из трещины сначала будет вытекать вода затем вспененный состав и, наконец, чистый состав
- Процесс подачи остановить, когда состав достигнет следующего пакера.
- Перейти к следующему пакеру и продолжать работы в том же порядке.
- После проведения инъекций в несколько пакеров (например, пять) следует вернуться к первому и произвести повторное инъектирование состава.

- Пакеры вынимать из отверстий только после полной полимеризации состава (примерно через сутки при температуре 25°C). Затем отверстия можно заполнить ремонтными составами **РЕКС® Структо 100**, **РЕКС® Структо R4**.

8.4 Очистка оборудования и удаление брызг

После завершения работ в течение 30 минут инструменты и оборудование, которые были в контакте с составом, вымыть составом **HASOIL Очиститель**. Не использовать другие растворители и очистители поскольку это не дает положительного результата и может привести к возникновению опасных ситуаций. Утилизировать состав следует в соответствии с действующими местными правилами.

9. Меры безопасности

HASOIL РОКСТАБ компонент А не попадает под классификацию опасных веществ. **HASOIL РОКСТАБ компонент В** классифицируется как вредный.

Работать в защитной одежде и перчатках.

Брызги немедленно смыть большим количеством воды.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики HASOIL РОКСТАБ

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
HASOIL РОКСТАБ		
Плотность		
Компонент А	кг/дм ³	≈ 1,04±0,02
Компонент В	кг/дм ³	≈ 1,22±0,02
Вязкость при 25 °С		
Компонент А	мПа•с	≈ 70±25
Компонент В	мПа•с	≈ 200±40
Пропорция смешивания компонентов А и В		
По массе		5:3
По объему		2:1
Время реакции при 25 °С		
Жизнеспособность	минуты	≈ 30-40
Гелеобразование	минуты	60-70
Полная полимеризация	сутки	≈ 1
После отверждения		
Вид отвержденного материала		Упругий пластик
Твердость по Шору	А	40-60
Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях в соответствии с действующими стандартами. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.		

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте.

Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

Производитель: ООО «СПС»,
249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
E-mail: info@spsmsk.com; Сайт: www.spsmsk.com



Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»

123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508

Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09

E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro