

AQUAFIN-P4

رزین تزریقی پلی یورتان الاستیک

خواص :

AQUAFIN- P4 رزین پلی یورتان دو جزئی عاری از حلال می باشد . این محصول به کندی واکنش داده و پس از سخت شدن به صورت ماده ای بدون منفذ در می آید که در مجاورت آب به آرامی تشکیل فوم و افزایش حجم می دهد.

AQUAFIN- P4 با سطوح خشک و مرطوب تشکیل باند داده و چسبندگی عالی به زمینه و همچنین مقاومت در برابر پارگی بالایی را ایجاد می نماید. دمای انجماد این ماده پایین بوده و در دماهای بسیار کم شکننده نشده و باعث افزایش عرض ترک نمی گردد.

مصارف :

AQUAFIN- P4 بعنوان آب بند و درزگیر الاستیک در ترک ها ، درزها و حفره های موجود در سازه های بتنی ، سنگیو آجری به کار می رود. مصرف عمده این محصول در پارکینگ ها ، مخازن بتنی ، تونل ها و درزهای اجرائی بوده و توسط شلنگ های تزریق AQUAFIN-CJ1/CJ2 و یا Pocket در درزهای بتن تزریق می گردد. از آن جا که نسبت اختلاط حجمی این محصول ۱:۱ است ، می توان جهت تزریق از پمپ های دو جزئی نیز استفاده نمود.

جدول خواص :

پایه	رزین پلی یورتان
دانسیته اختلاط حجمی	۱:۱
دانسیته در ۲۳°C	جزء A: 0.975±15 g/ml جزء B: 1.122±15 g/ml
ویسکوزیته مخلوط	در 8°C: 450±75 mPa.S در 18°C: 280±60 mPa.S در 23°C: 190±50 mPa.S
ماندگاری پس از اختلاط	در 8°C: (۶۰-۵۰) دقیقه در ۱۵°C: (۵۰-۴۰) دقیقه در ۲۳°C: (۳۵-۲۵) دقیقه
دمای اعمال	از ۶°C تا ۴۰°C+
زمان سخت شدن	در 8°C: ۱۷/۵ ± ۲ ساعت در ۱۵°C: ۱/۵ ± ۱۵ ساعت در ۲۳°C: ۱ ± ۱۳ ساعت
سختی shore A	۶۰-۷۰
مقاومت کششی مطابق DIN 53455	در حدود ۳ Mpa
ازدیاد طول تحت کشش مطابق DIN 53455	(۱۱۰-۱۵۰)٪
شرایط نگهداری	۲۴ ماه در محیط خشک و خنک در دمای ۱۰°C تا ۳۰°C+ مطابق با آیین نامه نگهداری مواد خطرناک
بسته بندی	جزء A: ۱۰ کیلوگرم جزء B: ۱۱ کیلوگرم

نکات مهم :

- سطوح اطراف که قرار نیست توسط مواد AQUAFIN-P4 حفاظت شوند باید پوشانده شده و از برخورد مواد با آن نواحی جلوگیری گردد.
- AQUAFIN-P4 پس از سخت شدن از نظر فیزیولوژیکی مضر نمی باشد.

دستورالعمل اعمال :

دو جزء A (پلی ال) و B (ایزوسیانات) در بسته بندی متناسب با نسبت اختلاط ارائه می شوند. جزء B به طور کامل به جزء A اضافه می گردد. اختلاط توسط همزن با سرعت ۳۰۰ rpm و به طور کامل و هاردنر کاملاً در رزین پخش می شود ، در واقع این عمل تا رسیدن به حالت کاملاً یکنواخت و هموزن ادامه می یابد.

✓ شرایط سطح :

جهت سطوح پایه سیمانی: سن حداقل ۲۸ روز

مقاومت کششی: $\geq 1/5 N/mm^2$

کیفیت بتن: حداقل B25

کیفیت سطح تمام شده: حداقل ZE 30

کیفیت پلاستر: P III

✓ تجهیزات مورد نیاز :

دستگاه پرس پدالی و دستی (Hand/foot lever) ، پمپ یک جزئی (پمپ ایرلس یا پیستون دار) و یا پمپ دو جزئی (به همراه همزن مخصوص فلزی) به هنگام کار مخلوط آماده تزریق ، توسط پکرهاي مخصوص در داخل ترک هایی که قرار است آب بند شوند ، تزریق می شود و این عمل تا زمانی که مواد از حفره های کنترل سرریز کنند ، ادامه می یابد.

۱- به عنوان مثال ترک های موجود (ترک ها با عرض حدود ۰/۲ میلیمتر) باید سوراخ هایی به فواصل ۳۰-۲۰ سانتی متر ایجاد شود .

۲- نواحی سوراخ شده باید با فشار هوا تمیز شوند.

۳- پکرهاي تزریق در محل های مربوطه نصب گردند

۴- در صورت نیاز پکرها و نواحی ترک خوردگی ایزوله شود. به عنوان مثال این کار را با اعمال ASODUR-EK98 به عرض حدود ۱۵ سانتی متر و میزان مصرف حدود $300 g/m^2$ می توان انجام داد .

۵- پس سخت شدن ماده ایزوله کننده ترک ها ، AQUAFIN-P4 با دستگاه مناسب تزریق شود. برای ترکهای عمودی تزریق از پائین و برای ترک های افقی از سمت چپ شروع گردد. میزان مصرف مواد در حدود $1000 g/l$ می باشد .

۶- در صورت نیاز دستگاه تزریق پس از سخت شدن کامل AQUAFIN-P4 از محل تزریق برداشته شده و محل تزریق با ASOCORET-RN پر گردد تا همسطح بتن شود .

تمیزکاری تجهیزات :

وسایل و تجهیزات باید پس از مصرف توسط پاک کننده ASO-R006 کاملاً تمیز گردند .پس از پایان کار یا در مواردی که زمان توقف بین کار زیاد باشد ، دستگاه تزریق باید تمیز شود تا مواد در دستگاه خشک نگردند . محلول حلالی تمیزکننده باید نقطه اشتعالی بیش از ۲۱ °C داشته باشد .باقیمانده مواد تزریقی را با فشار از درون ابزار تزریق خارج نموده و ابزار تزریق و تیوب را با جریان چرخشی به مدت ۵-۱۰ دقیقه شستشو دهید .محتویات آن را خالی کرده و دوباره با ASO-R 006 تمیز شستشو دهید .

در صورتی که ابزار تزریق قرار است به مدت طولانی بدون استفاده باشند، باید شلنگ و محفظه فوقانی با فشار از ASO - R006 پر شوند .پیش از این که دستگاه تزریق دوباره مورد استفاده قرار گیرد ، باید مایع از درون آن کاملاً تخلیه گردد .

SCHOMBURG