



Gem Weld HVT

Rășină epoxidică de injecție puternic tixotropică

Fișă tehnică

Descrierea generală a produsului

Gem Weld HVT este un sistem bicomponent de rășină având caracteristici puternic tixotropice, cu timp de viață mediu și cu bune proprietăți de eliminare a apei din crăpăturile din betoane. Formula tixotropică asigură că produsul Gem Weld HVT nu se va prelinge din crăpăturile largi în timpul tratamentului.

Utilizarea

- Gem Weld HVT poate fi injectat folosind atât metode de injectare la joasă presiune cât și la presiune ridicată. Timpul mediu de viață îi permite să fie mixat și turnat într-un recipient de presiune pentru injectare la presiune joasă sau la înaltă presiune.
- Gem Weld HVT este disponibil și sub formă de cartușe (300 ml A / 75 ml B)

Proprietăți fizice la 25° C

Componenta A (rășina)

Greutate specifică	1,11
Vâscozitatea	Gel
Culoarea	Galben deschis

Componenta B (întăritorul)

Greutate specifică	0,98
Vâscozitatea	100 cps
Culoarea	Chihlimbar

Proprietăți fizice (în amestec) la 25° C

Greutate specifică	1,08
Vâscozitatea	Gel
Culoarea	Chihlimbar deschis

Substanțe nevolatile 100%

Proporțiile de amestecare	Masică	Volumetrică
Component A	80	78
Component B	20	22

Durată de viață / Timp de uscare

Durată de viață (timpul în care amestecul rămâne lichid) pentru 200 g preparate la 25 °C este de 85 min.

Durată de viață (timpul în care amestecul rămâne lichid) pentru 4 L preparați la 25 °C este de 20 min.

Timpul de uscare la suprafață a peliculei :
la 10° C 20 de ore la 25° C 10 ore

Timp de uscare în profunzime :
la 10° C 60 de ore la 25° C 30 ore

Timpul de maturare va fi cu atât mai lung cu cât temperatura este mai scăzută.



Telefon: 0232 273031

0232 273032

Fax: 0232 273000

office@gemite.ro

tehnice@gemite.ro

www.gemite.ro



IAȘI 700049, Str. Sf. Lazăr nr. 37,

Clădirea SOLOMON'S, et. 4B1

Capital social: 352.286 RON

Temperatura minimă de aplicare

Gem Weld HVT se usucă la temperaturi apropiate de 0°C.

Sensibilitatea la umezeală

Gem Weld HVT are o aderență excelentă pe betoane ude și capacități foarte bune de dislocuire a apei.

Gem Weld HVT poate fi injectat în crăpăturile cu un grad mare de umiditate, dar nu și în situațiile în care este prezentă o presiune hidrostatică. Pentru aceste situații se vor folosi tehnici speciale.

Rezistențe mecanice (după 14 zile la 25°C)

Rezistența la întindere	(ASTM 638)	44 MPa
Rezistența la compresiune	(ASTM D695)	89 MPa
Rezistența la încovoire	(ASTM D790)	48 MPa
Aderența la beton umed		2.1 MPa

Proceduri pentru presiuni joase

Pregătirea suprafeței

Aria adiacentă crăpăturii trebuie curățată bine pentru a se obține o bună aderență. Pentru sigilarea crăpăturilor și a porurilor de injecție folosiți **Gem - Bond EP**.

Dispozitivele prin care se realizează injectarea, pot fi porturi din plastic sau metalice, în funcție de tehnica utilizată. La montarea porturilor este necesar să se folosească o mașină de găurit cu vacuum pentru curățarea canalelor de injecție. Felul în care se montează porturile de injecție are foarte mare importanță. Impuritățile din crăpături pot fi un factor major în nereușita injectării. Uneori este nevoie să se spele crăpătura cu un jet de apă sub presiune pentru a îndepărta impuritățile.

Amestecarea și aplicarea

Gem - Weld HVT trebuie injectat utilizând echipamentele de injecție **GEMITE**.

1. În cazul crăpăturilor în plan vertical se utilizează dispozitive care să permită o injectare lentă a materialului. Dacă în fisură există apă, aceasta va fi eliminată de către rășină. Injecția continuă până la eliminarea totală a apei, lucru care se observă la portul imediat alăturat care a fost pregătit pentru injectare.
2. Procesul de injecție continuă din port în port, până când întreaga crăpătură este umplută cu rășină.
3. Pentru proiecte mari trebuie prelevate mostre din rășina injectată înainte, în timpul și după procesul de injectare. Este obligatoriu ca procesul de injectare să fie monitorizat în mod continuu, pentru a vă asigura că rășina este amestecată corespunzător iar uscarea acesteia se produce în mod satisfăcător. Este indicat ca după maturarea materialului injectat să se preleveze carote pentru controlul de calitate.

Notă: La injectarea de fisuri fine unde cantitatea de injectat este mică, e recomandat să preparați doar un litru de material. Acest lucru permite stabilirea ratei de consum și de asemenea, previne risipa de rășină.

Proceduri pentru presiuni înalte



Telefon: 0232 273031

0232 273032

Fax: 0232 273000

office@gemite.ro

tehnica@gemite.ro

www.gemite.ro



IAȘI 700049, Str. Sf. Lazăr nr. 37,

Clădirea SOLOMON'S, et. 4B1

Capital social: 352.286 RON

Pregătirea suprafeței

1. Efectuați găuri de 3/8" la un unghi de 45° pentru a intersecta fisura la aproximativ 4" sub suprafața betonului. Aceste găuri trebuie plasate alternativ de o parte și de alta a fisurii, la o distanță de minim 8" între ele. Găurile de injecție trebuie să intersecteze crăpăturile.
2. Găurile trebuie spălate cu apă sub presiune prin intermediul unor porturi de 1/4".
3. După spălare, packerele de înaltă presiune sunt bătute cu ciocanul în găuri.
4. După baterie, pe packere se fixează nipluri.
5. Toate packerele vor fi verificate cu apă dacă intersectează fisura. Verificarea se face cu ajutorul unei pompe de presiune capabilă să ajungă la 300 psi. Acolo unde se observă că apa nu ajunge se vor da găuri suplimentare pentru a facilita accesul la crăpătură.

Amestecarea și aplicarea

NOTĂ: Trebuie notat că produsul Gem Weld HVT, la injectarea sub presiune curge ușor, chiar și în crăpăturile fine. Odată eliminată presiunea datorită tixotropiei, se oprește din curgere și se transformă într-un gel consistent pentru a evita scurgerea din crăpătură.

Gem Weld HVT trebuie să fie amestecat după turnarea conținutului "B" în "A" prin mixare, cu ajutorul unui mixer de mică viteză (200-300 rpm) până când se obține o compoziție omogenă și moale. Răzuți marginile și fundul vasului pentru a vă asigura că s-a efectuat un amestec total. Este recomandabil să amestecați inițial o cantitate de 4 litri – sau chiar și un litru – pentru a determina rata de curgere a rășinii și pentru a vă asigura că volumul de amestec pregătit poate fi folosit în condiții optime.

Injecția amestecului de Gem Weld HVT este efectuată folosind o pompă de presiune înaltă, începând de la packerul cel mai de jos.

Odată ce amestecul de Gem Weld HVT intră în crăpătură, apa este dislocuită. După ce toată apa a fost evacuată, lucru observat când prin orificiul din imediată apropiere apare rășină și nu mai apare apă, se trece la injecția în următorul packer și același proces va fi repetat de-a lungul crăpăturii până la final.

Excesul de Gem Weld HVT apărut la suprafața crăpăturii poate fi lăsat până la o oră (la 25°C) când poate fi foarte ușor îndepărtat.

Curățarea

Pentru curățare utilizați solvent.

ATENȚIE - solventul este inflamabil și de aceea nu se va lucra în apropiere cu foc deschis sau cu alte surse de căldură. Fumatul în apropiere este de asemenea, interzis. Toate echipamentele trebuie curățate imediat după utilizare.

Siguranța și toxicitatea

Sistemele epoxidice bicomponente sunt capabile de producerea de răni grave ale țesuturilor pielii și ochiului. Acestea sunt clasificate ca fiind corozive pentru procesul de transportare. În timpul lucrului trebuie luate măsuri pentru evitarea contactului repetat sau prelungit cu pielea și este foarte importantă protejerea ochilor. Când se lucrează cu aceste substanțe trebuie purtate haine de protecție, mănuși de cauciuc și ochelari de protecție. Unele persoane devin sensibile când lucrează cu sistemele de rășini epoxidice. Acest efect se manifestă prin reacțiile pielii sau ale aparatului respirator. Evitați inhalarea vaporilor, în special dacă aceste produse sînt folosite în incinte închise. De obicei, este indicată folosirea unei măști de față cu respirator.

Depozitarea

Depozitarea se face în spații încălzite, pe paleți. Nu lăsați produsul să înghețe. Durata de viață în containere închise este de până la doi ani.

Amabalarea

Produsul este ambalat în unități de 4 litri, câte 4 unități pe bax. Fiecare container este clar marcat cu numele produsului, destinația componentului (A sau B), numele producătorului, numărul baxului și procentul componentului în amestec. Gem - Weld HVT se poate livra și sub formă de cartușe de câte 375 ml – 300 ml "A" cu 75 ml "B".

Garanții

Producătorul garantează că produsul este în conformitate cu descrierea chimică și corespunde în mod rezonabil scopului descris în fișa tehnică atunci când este utilizat în concordanță cu specificațiile. Producătorul nu oferă nici o alta garanție implicită sau explicită. Utilizatorul își asumă riscurile asupra utilizării.

Dacă materialul este depozitat pe paleți în zone uscate și este ferit de îngheț are un termen de garanție de doi ani.