

**ООО «ГЕРНИКОН»**  
**121601, г.Москва,**  
**Филёвский б-р, д. 20 оф.**  
**56**  
**ИНН 7730241001**  
**КПП 773001001**



**+7 /495/ 648-52-04**  
**6485204@mail.ru**  
**[www.gernikon.ru](http://www.gernikon.ru)**  
**[www.аквафин.рф](http://www.аквафин.рф)**

### **ПенеСплитСил (PeneSplitSeal)**

#### **Описание**

Двухкомпонентная инъекционная полиуретановая смола низкой вязкости. После полимеризации образуется плотный, водонепроницаемый, каучукоподобный полимер.



#### **Назначение**

- Герметизация статичных и подвижных трещин, швов бетонирования, шириной раскрытия от 0,15 мм и более;
- Горизонтальная отсечка капиллярного подъема влаги;
- Заполнение пустот в строительных конструкциях в т.ч. деформационных швов;
- Герметизация дефектов строительных конструкций, подвергающихся ударным, динамическим, и вибрационным нагрузкам.

#### **Преимущества**

- Низкая вязкость;
- Хорошая адгезия к металлу, бетону и пластику;
- Возможность герметизации труднодоступных участков конструкций;
- Температура эксплуатации от -50 до +150 °С;
- Удобное соотношение компонентов А и Б – 1:1 (по объему).

#### **Свойства**

- Стойкость к морской воде;
- Не содержит растворителей и фреона;
- Продукты реакции смолы стойки к разрушающему воздействию кислот щелочей и микроорганизмов.

#### **Технические характеристики**

<b>Наименование показателя</b>	<b>ПенеСплитСил</b>	<b>Методика испытания</b>
Жизнеспособность* смеси компонентов смолы при температуре 20°С без взаимодействия с водой, не менее, мин	40	ГОСТ 53653
Плотность при 20°С, кг/м <sup>3</sup> :		
Компонент А	950±50	ГОСТ 28513
Компонент Б	1100±50	
Динамическая вязкость* при 20°С, Па·с:		
Компонент А	0,44	ГОСТ 10587
Компонент Б	0,2	
Условная вязкость* при температуре 20°С, мм <sup>2</sup> /с:		
Компонент А	250 ± 25	ГОСТ 8420
Компонент Б	30 ± 3	
Смесь компонентов	70 ± 7	
Время желатинизации с отвердителем при 20°С при взаимодействии с водой, не менее, мин	40	ГОСТ 10587
Увеличение объема материала при 20°С при взаимодействии с водой, не более %	15	-
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	100	ГОСТ 10174
Соотношение компонентов (А:Б) по объему	1 : 1	-

\* - при понижении температуры увеличивается вязкость смолы, а при повышении температуры снижается

**жизнеспособность смолы.**

#### **Упаковка**

Компонент А – металлическая емкость 19,2 кг;

---

Компонент Б – металлическая емкость 22,8 кг.

---

**Транспортирование** Допускается всеми видами транспорта.

---

**Гарантийный срок хранения** 24 месяца с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки. Хранить в сухом помещении при температуре от 0 до +50°C.

### **ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПЕНЕСПЛИТСИЛ**

Работы выполнять при температуре поверхности конструкции от +5 до +35 °С.

<b>Меры безопасности</b>	Во время работ необходимо использовать индивидуальные средства защиты: перчатки резиновые химстойкие, перчатки х/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги резиновые. При попадании смолы на кожу или в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.
<b>Очистка поверхности</b>	Промыть полость шва, трещины водой с помощью насоса или водоструйного аппарата высокого давления.
<b>Подготовка насоса</b>	Использовать ручной насос «ЕК-100М» или электрический «ЕК-200». Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.
<b>Установка инъекторов</b>	<p>Обычно применяют металлические инъекторы с шариковым клапаном. Диаметр отверстий на 1-2 мм должен превышать диаметр инъектора, (например, при диаметре инъектора 10 мм диаметр отверстия должен составлять 11 – 12 мм).</p> <p><b>Отсечка капиллярного подъема влаги:</b> пробурить шпуры на расстоянии 10-15 см друг от друга в один или два ряда под углом, так чтобы отверстия пересекали как можно больше швов между кладочными элементами (кирпич, камень и т.п.).</p> <p><b>Герметизации трещин, швов бетонирования:</b> пробурить шпуры для нагнетания под углом ~ 45° к поверхности. Расстояние между отверстиями и отступ от края трещины, шва бетонирования должны составлять ½ толщины конструкции.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить крайний инъектор;</li><li>- На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25×25 мм и заполнить ее растворной смесью «Скрепа М500 Ремонтная».</li></ul>
<b>Приготовление смолы</b>	<p><b>Важно!</b> Температура смолы должна быть не ниже +17°C. При понижении температуры увеличивается вязкость, а при повышении температуры снижается жизнеспособность. Перед приготовлением рабочего объема смолы сделать контрольный замес для оценки жизнеспособности смолы в условиях объекта. Приготовить такое количество смолы, которое можно израсходовать за время жизнеспособности:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Смешать компоненты в соотношении А:Б = 1:1 по объему;</li><li>- Перемешать не менее 2 минут низкооборотистой дрелью (до 300 об/мин).</li></ul>

**Выполнение  
инъекционных  
работ**

**Важно!** Инъектирование смолы в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Инъектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока смола не начнет вытекать из следующего шпура; - Установить следующий инжектор и продолжать процесс инъектирования; - При увеличении вязкости смолы промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188), и приготовить новую порцию смолы;
- После основного инъектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой инжекторы до начала ее полимеризации;
- При необходимости удаления инжекторов полость шпуров заполнить растворной смесью «Пенекрит».

**Очистка насоса**

Промыть насос и рукава сначала растворителем (например, ксилол или растворитель 646 ГОСТ 18188) затем гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналог). Затвердевшую смолу удалить механическим способом.