



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 Кат**, 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 Кат 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 Кат**, 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	Значение
HASOIL Рокстаб	
Плотность	
Компонент А	≈ 1,04±0,02 кг/дм ³
Компонент В	≈ 1,22±0,02 кг/дм ³
Вязкость при 25 °С	
Компонент А	≈ 70±25 мПа•с
Компонент В	≈ 200±40 мПа•с
Пропорция смешивания компонентов А и В	
По массе	5:3
По объему	2:1
Время реакции при 25 °С	
Жизнеспособность	≈ 30-40 мин
Гелеобразование	60-70 мин
Полная полимеризация	≈ 1 сут
После отверждения	
Вид отвержденного материала	Упругий пластик
Твердость по Шору	40-60 А
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 оставляет за собой право вносить изменения во внешний вид упаковки, изображения, чертежи, техническое описание материала без предварительного предупреждения. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ТД РЕКС. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

Производитель: ООО «СПС»,

249020, Калужская обл., Боровский р-н, Индустриальный парк «ВОРСИНО», д. Добрино, 2-й Восточный проезд, влад. 8

E-mail: info@spscmk.com; Сайт: www.spscmk.com



Май 2023

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