



РЕКС® Акрилик Эласт ВН

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ, БЫСТРОТВЕРДЕЮЩИЙ, ВЫСОКОНАПОЛНЕННЫЙ СОСТАВ (ПОЛИМЕРБЕТОН) НА ОСНОВЕ АКРИЛОВЫХ СМОЛ ОБЛАДАЮЩИЙ ПОНИЖЕННЫМ МОДУЛЕМ УПРУГОСТИ

1. Область применения

- Омоноличивание деформационных швов.
- Создание переходных зон при устройстве деформационных швов.
- Ремонт отрясанных шпал.
- Ремонт кромок ж/б плит покрытия.
- Снижение ударных нагрузок от колес транспортных средств.
- Можно применять при производстве внутренних и наружных работ на горизонтальных поверхностях.

2. Достоинства

- Поглощает вызванные транспортом ударные нагрузки и равномерно распределяет их по основанию.
- Устойчив к воздействию озона, ультрафиолета, антигололедных реагентов и абразивных веществ.
- Высокая адгезия к бетонной и металлической поверхности.
- Высокая стойкость к истирающим нагрузкам.
- Высокая эластичность.
- Быстрый набор характеристик - работа в «окна».
- Отличная обрабатываемость как после ручного, так и после механического нанесения.
- Высокоподвижный материал.
- Высокая морозостойкость.
- Сохранение характеристик при отрицательных температурах.
- Водонепроницаем.

3. Описание

РЕКС® Акрилик Эласт ВН - представляет собой двухкомпонентный акриловый состав.

4. Цвет

Серый.

5. Расход

2 кг/м² при толщине слоя 1 мм.

Эти данные являются ориентировочными. Точный расход зависит от многих факторов и может быть рассчитан только на месте производства работ методом пробного применения.

6. Упаковка

Комплект 18 кг

Пластиковое ведро **Компонент А** - 3 кг

Мешок **Компонент В** - 15 кг

7. Хранение

Хранить на складах в сухих закрытых помещениях на поддонах при температуре от +5°C до +25°C, без воздействия прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 6 месяцев с момента производства. Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии с упаковки. Не допускать попадания материала или его остатков в дренажные системы. Не допускать замораживания **компонентов А и В**.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

Бетон

Основание должно быть чистым, прочным и способным выдерживать нагрузку (прочность на отрыв не менее 1,5 МПа). Возраст уложенного бетона должен быть не менее 14 суток. Рыхлый, загрязненный и ослабленный бетон должен быть удален до структурно прочного основания. Любые слабозакрепленные частицы и трещины должны быть устранены. Плохо подготовленное основание отрицательно скажется на адгезии материала к основанию и долговечности проведенных работ. Влажность основания перед нанесением материала не должна превышать 5%.

Металлическая поверхность

Все продукты коррозии должны быть удалены с металлического основания методом пескоструйной обработки, либо иными механическими способами. Степень очистки металлической поверхности Sa 2. Очистку металла производить незадолго до укладки материала **РЕКС® Акрилик Эласт ВН** во избежание образования оксидной пленки, снижающей адгезию.

8.2 Подготовка компонентов

Перед применением компоненты должны иметь температуру +20°C.

8.3 Смешивание

Для приготовления рабочей смеси необходимо в отдельную пластиковую емкость поместить сухую смесь (**компонент В**) и добавить жидкий компонент (**компонент А**), затем перемешать низкооборотным миксером с высоким крутящим моментом (300-400 об/мин) до получения однородной смеси в течение 2-3 минут. Небольшое количество можно замесить вручную. Готовый состав немедленно уложить на подготовленную поверхность.

Если нужно приготовить другое количество состава **РЕКС® Акрилик Эласт ВН**, то **компоненты А и В** берут в весовом отношении:

Компонент А - 1 часть

Компонент В - 5 частей

8.4 Нанесение

Важно!!! Толщина укладываемого слоя должна быть не менее 6 мм! При меньшей толщине возникают проблемы с отверждением и прочностью материала, особенно при пониженных температурах. В тех местах, где глубина заполняемого объема меньше 6 мм, необходимо провести обрезку на глубину не менее этой величины.

- Готовая смесь укладывается на поверхность и разглаживается ракелем с последующим заглаживанием. Время жизни приготовленного состава при 20°C составляет 15 минут. Полное отверждение происходит в течение примерно 1 часа. Процесс схватывания должен проходить в сухих условиях. При неблагоприятных условиях зону работ следует защищать от атмосферных осадков. При меньшей температуре срок жизни увеличивается, при большей уменьшается.



8.5 Очистка оборудования и удаление брызг

При перерывах в работе более 15 минут все инструменты тщательно вымыть растворителем (ацетон).

8.6 Уход

После полного отверждения материала дополнительный уход не требуется.

9. Меры безопасности

Перед нанесением РЕКС® Акрилик Эласт ВН внимательно ознакомиться с правилами по работе и безопасности. Материал имеет слабый характерный запах. Высокая концентрация паров может вызвать раздражение глаз, дыхательных путей, кожи. Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию. Работать в резиновых перчатках и фильтрующих респираторах. Любые пищевые продукты и напитки следует убрать от места проведения работ. Курить и работать с открытым пламенем вблизи зоны работ запрещено.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики РЕКС® Акрилик Эласт ВН

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Прочность на сжатие, 1 сутки	МПа	≥12
Прочность на сжатие, 7 суток	МПа	≥15
Прочность при изгибе, 1 сутки	МПа	≥12
Прочность при изгибе, 7 суток	МПа	≥15
Износостойкость по Таберу Н18/1000 об/2000 г	г	0,2
Модуль упругости при сжатии, 1 сутки	МПа	≥250
Модуль упругости при сжатии, 7 суток	МПа	≥500
Плотность	т/м ³	2,2 ± 5%
Время гелеобразования	минуты	10
Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях, при температуре +20±1°C 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. Компания ТД РЕКС оставляет за собой право вносить изменения в описание 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, д. Доброно, 2-й Восточный проезд, вл. 8



Триада РЕКС

603116, Нижегородская область, город Нижний Новгород, улица Гордеевская, дом 59к1

Телефон: +7 (831) 231-03-00

E-mail: info@t-reks.ru Сайт: www.t-reks.ru