

Система ПенеБанд С

Описание

Система материалов для гидроизоляции деформационных швов (температурных, антисейсмических и усадочных), состоящая из:

- эластичной ленты **ПенеБанд С**, выдерживающей значительные деформации шва в различных направлениях;
- двухкомпонентного эпоксидного клея **ПенеПокси 2К**, который при полимеризации превращается в твердый и прочный материал.



Преимущества

- Высокая прочность ленты и клея;
- Возможность выдерживать высокое гидростатическое давление воды;
- Устройство и восстановление гидроизоляции деформационных швов как изнутри, так и снаружи конструкции;
- Возможность применения в конструкциях сложной формы.

Свойства

- Высокая адгезия клея к различным материалам (бетон, металл, пластик);
- Долговечность и химическая стойкость;
- Материалы устойчивы к воздействию ультрафиолета;
- Материалы не токсичны и безопасны.

Технические характеристики

1. Лента «ПенеБанд С»

Наименование показателя	ПенеБанд С
Толщина, мм	1
Длина рулона, м	20
Ширина, мм	200,300,500
Прочность при разрыве, МПа, не менее	14
Относительное удлинение при разрыве, %	950
Температура эксплуатации, °С	от -50 до +90

2. Клей «ПенеПокси 2К»

Наименование показателя	Компонент А	Компонент Б
Консистенция	пастообразная	пастообразная
Цвет	светло-серый	темно-серый
Запах	характерный резкий запах	
Плотность при 20°С, кг/м ³ , не менее	1800	
Соотношение компонентов (А:Б) по объёму и весу	2	1
Жизнеспособность, мин	40	
Адгезия к бетону и ленте, МПа	4,5	
Прочность на сжатие, МПа	60 - 70	
Температура эксплуатации, °С	от -50 до +90	

Упаковка

- Лента «ПенеБанд С» – рулон 20 м;
- Клей «ПенеПокси 2К» комплект (компонент А + Б) по 3, 15, 45 кг:
 - компонент А ёмкости по 2, 10, 30 кг;
 - компонент Б ёмкости по 1, 5, 15 кг.

Хранение

- Лента «ПенеБанд С» - 24 месяца;
- Клей «ПенеПокси 2К» – 12 месяцев в металлических ёмкостях; шесть месяцев в пластиковых ёмкостях с даты производства, при условии хранения в плотно закрытой заводской упаковке при температуре 10-25 °С.

Транспортирование

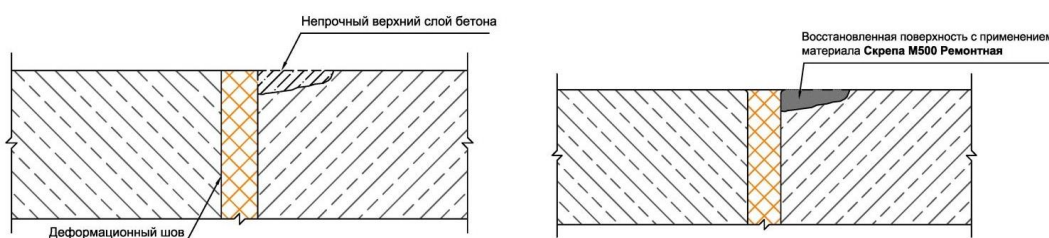
 Допускается при температуре не ниже 5°С.

ТЕХНОЛОГИЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ

Работы выполнять при температуре поверхности конструкций от +5°C и до +35°C.

Подготовка поверхности

- **ВНИМАНИЕ!** Бетонная поверхность перед нанесением клея ПенеПокси 2К должна быть сухой;
- Фрагменты бетонного основания недостаточной прочности необходимо удалить механическим способом (например, применением торцевой алмазной фрезы, гидropескоструйной очисткой и т.п.). Перед нанесением клея, бетонная поверхность должна быть тщательно очищена от любых загрязнений до структурно прочного бетона;
- Неровные участки поверхности, препятствующие плотному прилеганию гидроизоляционной ленты, должны быть восстановлены ремонтным составом высокой прочности (например, Скрепа М500 ремонтная), кромки шва округлены;
- При наличии напорных течей через деформационный шов их следует устранить быстросхватывающимися материалами Пенеплаг или Ватерплаг. Течи с обильным притоком воды устранить с помощью материалов ПенеПурФом НР или ПенеПурФом Р;
- При выполнении работ против давления воды с целью предотвращения скапливания воды в шве рекомендуется заполнить полость деформационного шва эластичной полиуретановой смолой ПенеПурФом 1К.



Выбор ленты

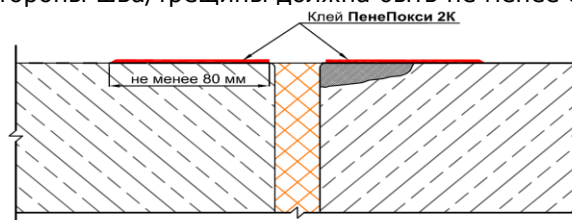
- Выбор ширины ленты зависит от ширины шва и предполагаемой величины деформации шва;
- Если данные о характере и размерах возможных деформаций шва отсутствуют, то необходимо использовать ленту шириной не менее средней ширины шва плюс 200 мм.

Приготовление клея

Смешать компоненты в соотношении А:В = 2:1 по объёму в течение 3 минут до образования однородной массы. Для перемешивания использовать низкооборотную дрель (до 300 об/мин).

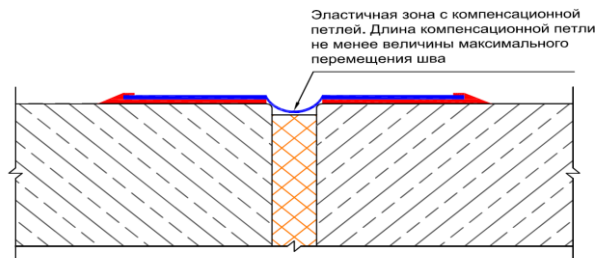
Нанесение

- Клей нанести на подготовленную бетонную поверхность непрерывным ровным слоем с помощью шпателя. Толщина слоя клея должна составлять 0,5 – 1,5 мм, а его ширина с каждой стороны шва/трещины должна быть не менее 80 мм.



Укладка ленты

- Уложить гидроизоляционную ленту на клей, сформировав её петлёй в зоне шва (см. рисунок) и плотно придавить её (например, пластиковым валиком) до полного удаления воздуха;
- Края ленты необходимо зашпатлевать клеем на 5 - 10 мм;



- Ленты сваривают между собой внахлест при температуре 300-350 °С строительным феном (2300 Вт) с насадкой шириной 20 – 40 мм, при этом конец одной ленты должен заходить на другую не менее чем на 100 мм;
- Необходимо обеспечить сильное прижатие ленты к основанию не менее чем на 24 часа любым удобным методом;
- Расход клея – 0,5 – 0,7 кг/м.п., расход клея может быть выше в зависимости от категории бетонной поверхности.

**Меры
предосторожности**

Работы следует производить в резиновых перчатках и защитных очках. В закрытых помещениях необходимо обеспечить вентиляцию. Во время нанесения избегать попадания в глаза, на кожу и открытые раны. В случае попадания в глаза промыть водой и обратиться к врачу

**Охрана
окружающей
среды**

Клей в незатвердевшем состоянии приводит к загрязнению воды, поэтому запрещается утилизировать его в грунт, канализацию. Необходимо дожидаться отверждения остатков материала, после чего продукт можно утилизировать как строительные отходы.

**Гарантия
производителя**

Проведение работ по монтажу системы ПенеБанд С должны осуществляться строго в соответствии с данными рекомендациями или под наблюдением опытного специалиста. Производитель гарантирует, что производимые материалы не имеют дефектов, отвечают сформулированным стандартам. Гарантия распространяется на качество произведенного материала, но не на его применение без контроля представителя фирмы-производителя.