

SPETEC® SEAL AG200



RÉSINE ACRYLIQUE D'INJECTION DE TRÈS BASSE VISCOSITÉ POUR DES INJECTIONS D'ÉCRAN ET L'ÉTANCHÉITÉ.



DESCRIPTION

SPETEC® SEAL AG200 est une résine à base de monomères acryliques. Après injection, la résine se gélifie en quelques secondes en fonction de la quantité d'activateur / initiateur ajoutée juste avant l'utilisation. Le produit final injecté est un gel réticulé mou et légèrement collant qui devient plus gelé à mesure que de l'eau est ajoutée à la résine acrylique de base.

AVANTAGES

- Non-toxique pour l'environnement.
- Ininflammable
- Pas d'acrylamide.
- Viscosité très faible.
- Durable dans des conditions humides et sèches.

DOMAINE D'EMPLOI

- Remplissage et imperméabilisation des nids de gravier dans le béton.
- Étanchéité - Fuites à faible débit:
- Structures souterraines en béton et maçonnerie. (ex., sous-sols, parking souterrain, ...).
- Fissures dans les formations de roche et en béton.
- Injection des tuyaux d'injection ré-injectables.
- Joints de dilatation au dessous le niveau du sol.
- Injections d'écran derrière des structures existantes

MISE EN ŒUVRE

Note : ce qui suit est une description typique de l'application. Dans le cas d'autres paramètres de chantier, contacter notre service technique.

ANALYSES PRÉLIMINAIRE

Vérifiez si le site permet au gel d'être maintenu humide en tout temps. Des injections sous terraines sont recommandées. Assurez-vous que le mouvement de la nappe phréatique au fil du temps n'est pas trop important.

Vérifiez si le sol à injecter est assez poreux. Ceci, pour être sûr que la résine va pénétrer dans le substrat.

Les types de sols argileux ne peuvent pas être injectés.

Considérez tous les éléments structurels existants dans la zone et les conséquences possible qui peuvent être causées par les travaux d'injection. Si nécessaire, consulter un ingénieur en géotechnique et / ou en stabilité structurale.

Localisez tous les utilitaires existants sur le site et / ou dans le sol avant le début de l'application.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

Pompe à 2 composants en acier inoxydable. La tête d'injection nécessite une option de rinçage à l'eau pour nettoyer la chambre de mélange entre les passages d'injection.

Mélangeur d'acier inoxydable, tige en plastique ou en bois.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Selon l'application, percer des trous avec le bon diamètre selon le type d'aiguille d'injection, tube d'injection ou injecteur ou installez les tubes d'injection dans la bonne position, en respectant la distance, la longueur et le schéma d'injection corrects (à déterminer par l'ingénieur de projet).

Pour les injections de joints de dilatation, si possible, assurez-vous que les surfaces du joint de dilatation sont propres et exemptes d'huile.

Pour l'injection de fissures et de joints, nettoyez la surface et retirez tous les débris étrangers. Percer les trous d'injection nécessaires et installer les injecteurs appropriés.

Pour les injections d'écran, une grille de matrice de taille appropriée doit être observée (généralement 50 par 50 cm).

Pour les injections de fissures ou de joints, percer dans la fissure ou le joint sous un angle de 45 degrés.



PRÉPARATION DU PRODUIT

Le résine d'injection doit être préparé immédiatement avant l'injection.

Selon le type d'application, régler le temps de réaction approprié en mélangeant les quantités correctes de SPETEC® TEA 30 et de SPETEC® SP dans les composants A et B respectifs.

Ajouter la quantité requise de catalyseur SPETEC® TEA 30 à la résine SPETEC® SEAL AG200 et mélanger bien.

Ajouter la quantité requise de SPETEC® SP dans le récipient B rempli de 20 kg d'eau et mélanger bien.

En fonction des concentrations du catalyseur SPETEC® TEA 30 et de l'initiateur SPETEC® SP dans leurs mélanges respectifs, des temps de gélification variables peuvent être obtenus. Consulter les tables de mélange pour obtenir les temps de gel requis.

Mélanger la résine SPETEC® SEAL AG200 + SPETEC® TEA 30 et COMP B + SPETEC® SP avec un mélangeur en acier inoxydable, une tige en plastique ou en bois.

Une fois les parties A et B des résines sont mélangés, il est recommandé pour effectuer un, en soi-disant, "test de tasse". Prendre une quantité égale de mélange A et B dans des petites tasses en plastique et mélangez-les en versant de la tasse dans l'autre. Mesurez le moment où la gélification commence à se produire. Le temps de réaction doit être proche des temps mentionnés dans le tableau des temps de gélifications.

Si le temps de gélification s'écarte trop des valeurs dans le tableau, changer la concentration de SPETEC® SP et SPETEC® TEA 30 du partie A et B respectivement pour ajuster le temps de réaction.

PRÉPARATION DE L'ÉQUIPEMENT

Utilisez une pompe à injection à 2 composants avec un rapport de volume de 1:1.

Vérifiez la pompe.

Ajuster le rapport de mélange correct de 1 à 1.

Vérifiez la tête d'injection et le système de rinçage.

INJECTION

Pour l'injection d'écran

Commencez l'injection au premier injecteur à l'un des coins.
Pour une grille de matrice de 50 X 50 cm injecter 20 litres de SPETEC® SEAL AG200 par injecteur.

Injecter à une pression basse. La pression recommandée est la pression à laquelle le matériau commence à s'écouler dans le sol.

Passez au port d'injection suivant si:

- 20 litres de SPETEC® SEAL AG200 ont été injectés dans le port d'injection.

- La résine commence à sortir de l'un des injecteurs adjacents.

Construire l'écran progressivement, ligne par ligne des injecteurs.

Après une ligne de packers, retourner au premier packer et injecter, si possible, encore 1 à 5 litres de plus SPETEC® SEAL AG200 à une pression basse.

Pour l'injection des fissures ou des joints

Commencez l'injection au premier injecteur.

Injecter à basse pression. La pression recommandée est la pression à laquelle le matériau commence à s'écouler dans le joint ou la fissure.

Déplacez-vous à l'injecteur suivant si le matériau commence à sortir de la fissure ou du joint ou sortir à un des injecteurs adjacents. Après avoir injecté tous les packers sur le joint ou la fissure, retourner au premier injecteur et injecter, si possible, un peu plus de SPETEC® SEAL AG200 à basse pression.

FINITION

Laisser la résine durcir bien avant d'enlever les injecteurs. Après le retrait des injecteurs, le trou d'injection peut être rempli avec un mortier hydraulique CERMIREP R4 ou un ciment rapide CERMIPLUG.

CONDITIONS D'APPLICATION

La gélification est plus lente à des températures basses, mais reste rapide même en dessous de 0°C.

Les températures de l'air, du matériau, de l'environnement, le pH et la nature du substrat d'injection affecteront également la gélification.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nettoyer tous les matériaux utilisés qui ont été en contact avec la résine SPETEC® SEAL AG200 immédiatement avec de l'eau après avoir terminé les travaux d'injection.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

SPETEC® TEA 30

SPETEC® SP

SPETEC® PACKERS & ACCESSOIRES

CERMIREP R4

CERMIPLUG

AVIS / REMARQUES

La viscosité des solutions d'injections SPETEC® SEAL AG200 est en fonction de la dilution et de la température. Cette viscosité restera presque constante jusqu'à la gélification.

La dilution de la résine allonge les temps de prises à concentrations en SPETEC® TEA 30 et SPETEC® SP.

Les pH acides ralentissent la réaction à l'inverse des pH basiques. La présence des minéraux et des métaux (notamment le fer et le cuivre) accélèrent ou retarder la prise selon leur concentration.

MODIFICATIONS DIMENSIONNELLES DES GELS

En immersion le gel non confiné peut absorber l'eau jusqu'à 2 fois de son poids en quelques semaines sans fissurer. En environnement simplement humide, le volume du gel reste à peu près constant. En absence d'eau le gel se rétracte lentement sans fissurer. Ces modifications dimensionnelles sont réversibles et n'altèrent pas le gel.

DONNÉES TECHNIQUES

SPETEC® SEAL AG200 se compose de 3 produits distincts
SPETEC® SEAL AG200, résine acrylique (A1)

SPETEC® TEA 30, un catalyseur liquide pour les temps de prise standard entre 10s et 30 min (A2)

SPETEC® SP, un initiateur de poudre à dissoudre dans l'eau (B1)

Le produit est mélangé dans un système d'injection à 2 composants comme suit:

PARTIE A: Résine SPETEC® SEAL AG200 (A1) + SPETEC® TEA 30 (A2)

PARTIE B: De l'eau + SPETEC® SP Initiator (B1)

APPARENCE

Produit	SPETEC® SEAL AG200	SPETEC® TEA 30	SPETEC® SP
Apparence	Liquide ambré	Translucide	Poudre blanche
Matière active	42%	29%	> 99%
pH	6,5-7,0	10-12	-
Densité	1,2 g/ml	1,05-1,10	-
Viscosité à 20°C	20-30 cP	< 300 cP	-

TEMPS DE RÉACTION

PARTIE A: SPETEC® SEAL AG200 + SPETEC® TEA 30. (à partir de 2 à 8%)

PARTIE B: SPETEC® SP dilué dans l'eau. (entre 2% et 5%)

Temp. (°C)	SPETEC® SEAL AG200 (kg)	SPETEC® TEA 30 (kg = %)	De l'eau (kg)	SPETEC® SP (kg = %)	Temps de Gélification
20	24	0,48 kg = 2%	20	0,5 = 2,5%	2'
20	24	0,96 kg = 4%	20	0,5 = 2,5%	58"
20	24	1,44 kg = 6%	20	0,5 = 2,5%	36"
20	24	1,92 kg = 8%	20	0,5 = 2,5%	27"
20	24	0,48 kg = 2%	20	1 = 5%	01'10"
20	24	0,96 kg = 4%	20	1 = 5%	31"
20	24	1,44 kg = 6%	20	1 = 5%	20"
20	24	1,92 kg = 8%	20	1 = 5%	15"

CONSOMMATION

a consommation doit être évaluée sur site et est influencée par la quantité d'eau qui fuit, l'épaisseur de la dalle de béton ou du mur, la présence de vides dans et autour du béton, etc.

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE



CONDITIONNEMENT

SPETEC® SEAL AG200	24 kg (=20 Litre)	Bidons en plastique	24 bidons/pallet
	220 kg	Fûts plastiques	4 fûts/pallet
SPETEC® TEA 30	1 kg	Bouteille en plastique	6 bouteilles/boîte 64 boîtes/pallet
	25 kg	Seau	24 seaux/pallet
SPETEC® SP	0,5 kg	Pot en plastique	12 pots/boîte 40 boîtes/pallet
	25 kg	Seau	24 seaux/pallet

STOCKAGE ET CONSERVATION

SPETEC® SEAL AG200 peut être conservé pendant 12 mois dans l'emballage d'origine intact s'il est conservé et transporté à l'abri de la lumière ou du soleil et à une température comprise entre +0°C et +30°C.

SPETEC® TEA 30 peut être conservé 12 mois dans l'emballage d'origine intact s'il est conservé à l'abri de la lumière ou du soleil et à une température comprise entre +0°C et +30°C.

SPETEC® SP n'a pas de durée de conservation s'il est stocké à sec dans l'emballage d'origine intact.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Éviter le contact avec les yeux et la peau, toujours utiliser un équipement de protection individuelle conformément aux réglementations locales. La manipulation du SPETEC® SEAL AG200 doit suivre les recommandations décrites dans les Fiches de Données Sécurité. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur www.spetec.com. En cas de doute, contactez le service technique SPETEC®.

Les informations ci-dessus sont communiquées en toute bonne foi, sans offrir toutefois une quelconque garantie. L'application, l'utilisation et la manipulation des produits étant effectuées hors de notre contrôle, elles relèvent de la responsabilité de l'utilisateur/la personne en charge de l'application. Dans l'éventualité où RESIPLAST® S.A. devrait être néanmoins tenue responsable du dommage encouru, les dommages-intérêts seront toujours limités à la valeur des marchandises livrées. Nous nous efforçons de livrer en tout temps des marchandises d'une haute qualité constante. Toutes les valeurs de cette fiche technique sont des valeurs moyennes résultant d'essais réalisés en conditions laboratoire (20°C et 50% HR). Les valeurs mesurées sur chantier peuvent présenter un léger écart puisque les conditions ambiantes, l'application et la manière de travailler avec nos produits tombent hors de notre contrôle. N'ajoutez aucun produit autre que ceux indiqués dans la documentation technique. La présente version remplace toutes les précédentes. Version 2.0 Date: 17 mars 2020 9:48 AM