



**Материал на основе эпоксидного реактопласта, высокопрочный, низковязкий, инъекционно-уплотняющий, химически стойкий к агрессивным средам. Используется для заполнения внутренних повреждений, укрепления и ремонта конструкций из бетона и железобетона, кирпича и камня. Соответствует ГОСТ 33762-2016.**

### **Описание**

Материал представляет собой двухкомпонентный низковязкий состав. В него входят: компонент А – эпоксидный реактопласт, компонент В – отвердитель. В отверждённом состоянии «Паколь Эпокс И» обладает высокой ранней прочностью, повышенной прочностью сцепления к различным основаниям, химической стойкостью (противогололедные соли, масла, смазки, кислоты и пр.). Состав не токсичен, не содержит растворителей.

### **Назначение**

Инъекционно-уплотняющий материал «Паколь Эпокс И» относится к составам с адгезионно-силовым замыканием. Предназначен для ликвидации внутренних повреждений (трещин, дефектных полостей и пр.) с шириной раскрытия от 0,1 до 0,8 мм. Инъектирование в «тело» конструкции осуществляется самотеком или при давлении с помощью нагнетательных установок. Совместим со стальными и полимерными элементами конструкций.

Позволяет восстановить целостность внутренней структуры конструкций, повысить их плотность и монолитность. Достигается увеличение несущей способности конструкций и повышается их стойкость к действию внешних атмосферных воздействий.

### **Область применения**

Материал применяют для наружных и внутренних работ и ремонта при:

- Заделке трещин в бетонных конструкциях и каменной кладке;
- Восстановлении целостности и монолитности строительных конструкций;
- Восстановлении сцепления между конструктивными элементами полов общестроительного и промышленного назначения.

При хранении и транспортировке при температуре ниже +15 °С происходит частичная кристаллизация компонента А, выражающаяся помутнением и загущением его на дне полиэтиленовой ёмкости. Для приведения продукта в «рабочее» состояние необходимо разогреть его до температуры 50 °С на водяной бане с последующим охлаждением до 20 °С. После этого продукт готов к применению.

### **Соотношение компонентов и расход материала**

Соотношение компонентов для замеса принимать согласно таблице:

Консистенция замешанного состава	Содержание компонентов, кг		А:В	Выход по объёму, л
	А	В		
Текучая	20	8	2,5:1	25,5



№ п/п	Наименование показателя	Ед. изм.	Значение показателей
1	Химическая основа	-	эпоксидный реактопласт
2	Цвет затвердевшего материала	-	прозрачный
4	Диапазон температур применения	°С	+10...+30
5	Плотность замешанного состава:	г/см <sup>3</sup>	1,1±0,05
6	Прочность затвердевшего состава на растяжение при изгибе/сжатии (образцы-призмы 40х40х160 мм) при воздушно-влажностном твердении (t=18-20 °С и w=60-70 %) в возрасте, не менее: - 1 суток - 7 суток	МПа	25/65 35/75
7	Жизнеспособность в замешанном состоянии: - при 30°С - при 22°С - при 10°С	мин	50-60 90-120 120-150
8	Прочность сцепления с бетонной поверхностью (7 суток)	МПа	3
9	Прочность сцепления с металлической поверхностью (1 сутки)	МПа	10
10	Собственная усадка в возрасте 1 суток, не более	мм/м	0,2
11	Истираемость, не более	г/см <sup>2</sup>	0,1
12	Модуль упругости через 7 суток	МПа	Не менее 15000
13	Марка по морозостойкости	-	F <sub>2</sub> 200
14			
15			

### Подготовка рабочей поверхности

Перед выполнением работ по нагнетанию инъекционного состава поверхность конструкции и трещины необходимо очистить от грязи и пыли, разрушенного бетона, штукатурного раствора, иных отделочных ослабленных материалов, которые могут помешать нагнетанию «Паколь Эпокс И» и ухудшить качество омоноличивания. Боковые поверхности трещин могут быть влажными (за исключением тех случаев, когда состав подается самотеком). Инъектирование осуществляется путем устройства каналов для подачи состава и сброса воздуха, установки инжекторов (пакеров).

В зависимости от ширины раскрытия трещины необходимо высверлить отверстия с обеих сторон вдоль линии трещины под углом 45° к поверхности. Отверстия располагаются на расстоянии 5-10 см от трещины и должны пересекать плоскость трещины. Расстояние между отверстиями не должно превышать половины толщины. В подготовленные

отверстия устанавливаются пакеры. Поверхность трещин шпатлюется материалом «Паколь Финиш» для предотвращения вытекания «Паколь Эпокс И». Далее он нагнетается под давлением в «тело» строительной конструкции.

### Порядок приготовления

«Паколь Эпокс И» состоит из двух компонентов: А и В. Для приготовления раствора перемешать компонент А с компонентом В. Для смешивания компонентов рекомендуется использовать низкоскоростной тихоходный миксер-смеситель (не более 250 об/мин), чтобы избежать излишнего нагрева смеси, потери жизнеспособности и воздухововлечения.

### Условия проведения работ и уход за уложенным раствором

Оптимальная температура окружающей среды для инъекционных работ и твердения «Паколь Эпокс И» составляет +15...+25°С. Минимальная температура окружающей среды, при которой



допускается проводить работы, составляет +10°C.

При применении в холодную погоду температура конструкции должна быть не ниже +10°C.

Необходимо учитывать, что при высоких температурах время жизни состава снижается, а при низких температурах повышается.

### **Меры предосторожности**

При работе с «Паколь Эпокс И» необходимо соблюдать стандартные требования безопасности при контакте с эпоксидсодержащими полимерами. Во избежание попадания материала в глаза и на кожу работы следует выполнять в перчатках и защитных очках.

### **Упаковка**

«Паколь Эпокс И» поставляется:

Компонент А (эпоксидная смола) – 20 кг (полиэтиленовая емкость),

компонент В (отвердитель) – 8 кг (полиэтиленовая емкость),

Из комплекта 28 кг выход растворной смеси составляет 25,5 л.

### **Гарантийный срок хранения**

12 (двенадцать) месяцев с даты производства, указанной на этикетке. Состав следует хранить в хорошо проветриваемом помещении при температуре +18...+30 °С и влажности не более 70 %. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

### **Производитель**

ОО «НПО «Паколь», 422701, РТ., Высокогорский м.р-н, с.п. Высокогорское, с. Высокая Гора, ул. Мелиораторов, зд. 20, офис 2, тел.: 8(987) 225-25-63, тел.: 8(987) 225-25-60, e-mail: gidropakol@mail.ru. Выпускается по ТУ 23.64.10-007-76310469-2021.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Данное техническое описание составлено на основе лабораторных испытаний и многолетнего опыта использования материалов. Все представленные характеристики гарантированы при полном соблюдении указанных рекомендаций. ООО «НПО «Паколь» оставляет за собой право внесения изменений в настоящее описание в процессе доработки и усовершенствования материалов. В случае возникновения вопросов необходимо обратиться к специалистам нашей компании.