

AP FILL 420

MOUSSE DE POLYURETHANE TRES EXPANSIVE A DEUX COMPOSANTS



DESCRIPTION

AP FILL 420 est une mousse de polyuréthane très expansive, hydro-insensible à deux composants. La densité non-confinée est d'environ 32 kg/m³

AVANTAGES

- 90% de la résistance totale après 15 minutes.
- Haute capacité d'expansion jusqu'à 35 fois.
- Applicable dans des environnements humides - déplace l'eau.
- Bonne adhérence au sol et au béton.
- À cellules fermées.

DOMAINE D'EMPLOI

- Remplissage de tuyaux et puits de mine abandonnés, etc.
- Remplissage de cavités.
- Mousse de flottation.

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

Pour le levage des dalles, la stabilisation de sols, le scellement de consolidation et toute autre forme de scellement géotechnique, il est conseillé de consulter les rapports de sol du chantier. Prenez note de tous les éléments structurels et de toutes les considérations et consultez un ingénieur en géotechnique ou en structures si nécessaire. Localisez tous les utilités avant de percer ou d'enfoncer des tuyaux dans le sol.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

Pompe doseuse avec conduites chauffantes, fortes, pistolet à injection MixMaster Pro, portes, Spetec Flush, packers de sol.

PRÉPARATION DU SUPPORT

La distance entre les packers de sol est le plus souvent de 120 - 150 cm au centre et si nécessaire sur toute la surface. Les profondeurs varient d'un travail à l'autre, mais doivent être établies avant le début des travaux. Le Technicien en Injection doit toujours confirmer les autorisations et les accès vers les sites d'injection pour les gros équipements et/ou les plates-formes d'injection mobiles Spetec.

PRÉPARATION DU PRODUIT

Lire les fiches techniques et les fiches de sécurité avant le début des travaux d'injection.

PRÉPARATION DE L'ÉQUIPEMENT

Les équipements de dosage d'Spetec dans des configuration de système de chariot ou de plate-forme doivent être testés pour confirmer les débits et les pressions égaux des lignes A et B. Le MixMaster Pro doit toujours faire l'objet d'une inspection approfondie afin de détecter toute trace de contamination croisée ou toute accumulation de matériaux étrangers de toute sorte avant de commencer les injections.

APPLICATION

- Commencer l'injection au premier packer et poursuivre le motif en tenant compte du déplacement de la mousse, de la connectivité jusqu'au packer suivant et des volumes utilisés.
- Ne pas mettre trop de pression pendant l'injection : la pression d'injection correct est la pression qui permet à la résine de pénétrer dans le sol et/ou de combler les vides tout en maintenant le bon fonctionnement du MixMaster Pro.
- Notez les temps de réaction du produit et rincez le pistolet d'injection régulièrement
- afin d'éviter que le matériau durcisse dans le pistolet.
- Si vous soulevez des dalles, surveillez les élévations avec des appareils indicateurs à cadran Spetec
- pour éviter tout soulèvement excessif.
- Si vous stabilisez le sol, faites attention à la relation volume/distance verticale et aux matériaux ne pénétrant pas et ne sortant que autour du packer.
- Nettoyer soigneusement le pistolet MixMaster avec le système Spetec
- pot pression, et fermez les lignes d'approvisionnement.
- Faites circuler le produit dans la pompe dans le cadre de la maintenance tous les 7 à 10 jours.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Après l'injection, nettoyez la pompe avec AP Flush 121. Procédez à un rinçage complet du pistolet recommandée par Spetec après chaque utilisation. Le matériau peut rester dans les lignes nettoyées et fermées. Après l'injection, enlevez les packers du béton et remplissez les trous avec un ciment à prise rapide ou tout autre matériau de remplissage approprié.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

Tuyaux hydrauliques de 1/2 », pot de rinçage, appareils indicateurs à cadran, pompe de rinçage sans air, compresseur d'air, portes, AP Flush 121.

AVIS / REMARQUES

Évitez d'injecter à des températures inférieures à -20°C. Dans des conditions de froid extrême, il est recommandé de chauffer les deux composants de 16 à 27°C.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

APPARENCE - COMPOSITION

Propriétés physiques - durci

Résistance à la compression	(ASTM D-1621)	22 p.s.i. ou 3,168 p.s.f.	1,517 bar
Expansion	(libre)	35 fois	-
Densité	(ASTM-D 1622)	1.8 0 2.2 lb/ft3	28.83 0 35.24 kg/m ³
Rétrécissement	(ASTM D-1042/D-756)	Aucun	-
Contenu de cellules fermées	(ASTM D-2856)	90%	-
Absorption d'eau	(ASTM D-2127)	1 % par volume	-
Degré de réaction exothermique	-	Bas	-

Propriétés en fonction des conditions d'application.

TEMPS DE RÉACTION

Temps de réaction à 25°C

Temps de réaction initial	15 secondes
Non-collant	125 secondes 90%
90% résistance totale	15 minutes

CONSUMMATION

La consommation doit être établie sur le chantier et dépend du type de produit AP FILL, du type de sol, de la charge à lever, de la quantité d'eau dans le substrat, de la compacité du sol et de la présence possible de cavités.

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE



CONDITIONNEMENT

AP FILL 420 est fourni en unités de 378,5 litres et en unités de 1.892,7 litres.

STOCKAGE ET CONSERVATION

Conserver entre 10°C et 26°C.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Évitez tout contact avec les yeux et la peau; portez toujours un équipement de protection individuelle conformément aux directives et à la législation en vigueur. Lire la fiche de données de sécurité correspondance avant l'utilisation. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur www.spetec.com.

En cas de doute, contactez le service technique de 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 KorAC SA 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 : 28 avril 2023 10:33 AM