

AP LIFT 475

MOUSSE DE POLYURETHANE STRUCTURELLE A DEUX COMPOSANTS



DESCRIPTION

AP LIFT 475 est une mousse de polyuréthane structurale, à deux composants, à haute résistance, à haute densité et hydro-insensible. La densité non-confinée est d'environ 76 kg/mètre cube. Également disponible dans une version à action lente.

AVANTAGES

- Haute résistance
- Basse viscosité
- Applicable dans des environnements humides - déplace l'eau
- Bonne adhérence au sol et au béton
- Traficable après 15 minutes
- À cellules fermées

DOMAINE D'EMPLOI

- Stabilisation du sol
- Levage de dalles en béton
- Remplissage de cavités
- Remise en état supplémentaire de dolines

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.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

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

Équipement de dosage Spetec en système Cart ou plate-forme.

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 le temps de réaction du produit et veillez à purger le pistolet d'injection régulièrement pour éviter que le produit ne durcisse dans le pistolet.

Si vous soulevez des dalles, surveillez les élévations avec des appareils indicateurs à cadran Spetec pour éviter tout soulèvement excessif.

Pour stabilisation de sol, veillez à la relation volume/distance verticale et pour les matériaux non pénétrant qui ne sortent qu'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.

OUTILS NÉCESSAIRES

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

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.

Les configurations 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.

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.

CONSEILS / 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°C à 27°C.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

APPARENCE - COMPOSITION

Propriétés physiques - durci

Résistance à la compression	(ASTM D-1621)	100 p.s.i. ou 14,000 p.s.f.	6,895 bar
Résistance à la traction	(ASTM D-638)	100 p.s.i.	6,895 bar
Expansion	(libre)	14-16 times	-
Densité	(ASTM-D 1622)	4.5 to 5.0 lb/ft3	72.08 to 80.09 kg/m ³
Rétrécissement	(ASTM D-1042/D-756)	-	-

Propriétés en fonction des conditions d'application.

TEMPS DE RÉACTION

Temps de réaction à 25°C

Temps de réaction initial	9 secondes
Non-collant	40 secondes
90% résistance totale	15 minutes

CONSUMMATION

La consommation doit être évaluée sur le site et dépend de l'importance de la fuite d'eau et de l'épaisseur du béton.

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE



CONDITIONNEMENT

AP LIFT 475 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 d'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 11:17 AM