

TECHNOFLEX

Битумно-полимерная разогреваемая мастика

Соответствует ГОСТ 30693-2000, ГОСТ 2889-80.

Соответствует БП-Г50 по ГОСТ 30740-2000.

Свойства материала

Однокомпонентная разогреваемая мастика, предназначенная для герметизации деформационных швов и гидроизоляции горизонтальных поверхностей. Перед нанесением требует разогрева.

Особенности материала

- выдерживает температуру кратковременного нагрева при укладке литого и обычного асфальтобетона;
- готовое покрытие после окончательной полимеризации сохраняет физико-механические свойства в температурном диапазоне от -50°C до $+120^{\circ}\text{C}$;
- материал не токсичен;
- стойкость к воздействию агрессивных сред;
- допускается применение во всех климатических зонах.

Области применения	
Применяется для герметизации деформационных швов зданий, гидротехнических сооружений, мостовых сооружений и взлетно-посадочных полос аэродромов.	Герметизация деформационных швов примыкания покрытий в зонах рельс трамвайных путей, заполнение нижней части закрытых деформационных швов типа «Торма-Джойнт».
Применяется для устройства мастичных и ремонта всех видов кровель в соответствии с ГОСТ 2889-80.	Применяется для ремонта трещин в асфальтобетонных дорожных покрытиях в соответствии с ГОСТ 30740-2000.
Применяется в качестве дополнительного материала для создания гидроизоляционной мембраны вместе с битумно-полимерной эмульсией в труднодоступных местах: в углах, в месте примыкания элементов, по кромкам элементов и отверстий.	Применяется в качестве ремонтного состава для гидроизоляционной мембраны, выполненной битумно-полимерной эмульсией «Dorflex®» («Apiflex®»).
Инструкция по работе с материалом	
Подготовка поверхности	Производство работ
Бетонная поверхность должна быть очищена от пыли, загрязнений, высолов, остатков несхватившегося раствора, масляных пятен и краски. Поверхностная влажность основания должна быть не более 12%. Металлическая поверхность должна быть очищена от ржавчины или окалины, если ржавчину невозможно удалить, то поверхность может быть обработана модификатором ржавчины «Апикор® МР» (см. технический лист «Апикор® МР»).	Диапазон температур применения от -20°C до $+40^{\circ}\text{C}$. Перед разогревом необходимо удалить картонную упаковку и неплотно прилегающую полиэтиленовую пленку. Разогрев мастики необходимо проводить в плавильных установках, оборудованных системами контроля температуры и перемешивания. Разогрев герметика осуществляется до температуры $160-180^{\circ}\text{C}$. Однократный повторный разогрев мастики допускается только в случае соблюдения указанного температурного режима. Расход материала при толщине слоя в 1 мм около 1 кг/м^2 . Заполнение трещин и швов осуществляется мастикой, разогретой до рабочей температуры с использованием специализированных заливщиков или ручных аппликаторов. Величина усадки мастики при отверждении должна составлять не более 10-15%. Не рекомендуется проводить повторную

		доливку, после температурной усадки мастики. Обработка поверхности заполненных швов и трещин заключается в удалении излишков мастики и присыпке поверхности минеральным материалом. Окончательный срок полимеризации происходит в течение 2 суток.	
Подготовка материала			
Перед применением материал необходимо разогреть.			
Инструмент и оборудование			
Битумоварка электрическая с перемешивающим устройством. Установки, оборудованные системами контроля температуры и перемешивания мастики. Металлический шпатель. Для очистки рабочих инструментов после полимеризации материала использовать растворители.			
Технические характеристики продукта			
<i>Показатель</i>	<i>Ед. изм.</i>	<i>Значение</i>	<i>Метод определения / Примечание</i>
Прочность сцепления с основанием	МПа	более 0,5	ГОСТ 26589-94 (по методу А)
Условная прочность	МПа	0,4	ГОСТ 26589-94
Температура размягчения по КиШ	°С	+88±2	ГОСТ 11506
Температура липкости, не ниже	°С	+50	ГОСТ 30740
Относительное удлинение в момент разрыва при +20 °С, не менее	%	500	ГОСТ 30740
Относительное удлинение в момент разрыва при -20 °С, не менее	%	150	ГОСТ 30740
Водопоглощение в течение 24 часов, не более	%	0,5	ГОСТ 25945
Гибкость на стержне Ø 10 мм, не выше	°С	-55	ГОСТ 30740
Выносливость при 0 °С, не менее	тыс. циклов	30	ГОСТ 30740
Цвет продукта		Черный	
Поставка / тара		19 кг, картонная упаковка	
Хранение / транспортировка			
Хранить следует в упаковке производителя в помещении или под навесом.			
Утилизация отходов			
Остывшие остатки мастики утилизируются обычным образом, как строительный мусор. Разогретую мастику запрещается сливать в канализацию.			
Меры предосторожности			
Данная мастика является горючим веществом с температурой вспышки 240°С. При производстве, плавлении и нанесении мастики следует применять спецодежду и индивидуальные средства защиты согласно «Типовым отраслевым нормам выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений», утвержденным ГК по вопросам труда и заработной платы Минтруда РФ. Место проведения работ должно быть обеспечено средствами пожаротушения и средствами защиты от термических ожогов.			

Приведённые в настоящем документе сведения не носят характер гарантийных обязательств. В каждом отдельном случае необходимо принимать во внимание особенности строительного объекта, условия проведения работ и цели применения материала.