

ГЕРМЕТИК «DF».

Битумно-полимерная разогреваемая мастика

Соответствует ГОСТ 30693-2000, ГОСТ 2889-80.

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 -40°C до +120°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, также для заливки штроб примыкания в соответствии 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®» («Ecrflex»).
Инструкция по работе с материалом	
Подготовка поверхности	Производство работ
Бетонная поверхность должна быть сухой, очищена от пыли, загрязнений, высолов, остатков не схватившегося раствора, масляных пятен, краски, а также удалено цементное молочко механическим способом. Прочность бетона на сжатие должна быть не менее 80% марочной прочности. Поверхностная влажность основания должна быть не более 4%. Металлическая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины, острые края и кромки сглаживаются. Обязательна струйно-абразивная обработка для металла до степени 1 по ГОСТ 9.402 или Sa 2.5 по стандарту ГОСТ Р ИСО 8501-1 и степени шероховатости Rz не менее 60 мкм по DIN EN ISO 8503-2. Грунтовку поверхности бетона и металла под герметик проводят битумно-полимерным праймером «Иннопраймер» (см. технический лист «Иннопраймер»).	Диапазон температур применения от -20°C до +40°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°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, штроб 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 (щебень, отсев, песок). Окончательный срок полимеризации происходит после остывания.	
Подготовка материала			
Перед применением материал необходимо разогреть до рабочей температуры.			
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: - бетон - металл	МПа	0,6	ГОСТ 26589-94 (по методу А)
Глубина проникания иглы при температуре +25°С	0,1 мм	58	ГОСТ 33136
Температура размягчения по КиШ	°С	+105±2	ГОСТ 11506
Текучесть при температуре 70°С	мм	0	ГОСТ 32845 п. 4.6
Эластичность при температуре +25°С, не менее	%	100	ГОСТ 32845 п. 4.13
Водопоглощение в течение 24 часов, не более	%	0,2	ГОСТ 32845 п. 4.7
Гибкость на стержне Ø 10 мм, не выше	°С	-35	ГОСТ 30740
Выносливость при 0 °С, не менее	тыс. циклов	30	ГОСТ 30740
Цвет продукта		Черный	
Поставка / тара		16 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.