

Instrukcja techniczna

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade

NADAJĄCE SIĘ DO WYLEWANIA DWUSKŁADNIKOWE SZCZELIWO DO SPOIN
NA BAZIE WIELOSIARCZKU.

Zakres zastosowań

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade wykorzystywany jest do uszczelniania spoin podłogowych pomiędzy elementami budowlanymi w strefie ruchu pieszego i kołowego, gdzie wymagane jest zwłaszcza uszczelnienie przed cieczami stwarzającymi zagrożenie dla wody, np. w punktach napełniania na stacjach benzynowych oraz w innych konstrukcjach szczelnych.

Właściwości

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade jest produktem elastycznym i jest odporny na działanie paliw płynnych, olei oraz całego szeregu innych agresywnych chemicznie substancji. Produkt spełnia wymogi normy KIWA BRL-K 781/01 oraz specyfikacji US SS-S 200 E. Produkt nie nadaje się do zastosowania w obiektach służących do długotrwałego przechowywania wody oraz wystawionych na działanie silnych kwasów (bliższe informacje patrz charakterystyka odporności na chemikalia).

Właściwości podłoża

W chwili rozpoczęcia prac spoinowania wszystkie powierzchnie zetknięcia muszą być wystarczająco mocne, czyste, wolne od olejów i tłuszczów oraz przynajmniej z widoku suche. Ponadto powierzchnie zetknięcia nie mogą być poddane żadnej obróbce, która wpływa negatywnie na przyczepność i twarzenie szczeliwa. Spoiny należy wypełnić za pomocą odpornego na degradację, okrągłego sznurka o zamkniętych porach z polietylenu w taki sposób, by podczas wciskania nie uszkodzić okrągłego profilu. Okrągły sznurek należy jednak osadzić na tyle mocno, by jego położenie nie zmieniło się podczas wypełniania przestrzeni spoin. Podłoża stalowe muszą być zabezpieczone przed korozją za pomocą materiału niewchodzącego w reakcję ze szczeliwem (np. antykorozyjna powłoka gruntowa na bazie dwuskładnikowej żywicy epoksydowej). Przed nałożeniem oraz po przewietrzeniu powłoki gruntowej w przeciągu czasu otwartego temperatura powierzchni elementów w strefie spoin musi wynosić co najmniej 3 °K powyżej punktu rosy. Odnosnie do powierzchni zetknięcia w konstrukcjach uszczelnianych betonem obowiązuje ponadto co następuje: beton powierzchni zetknięcia musi być wystarczająco szczelny, głębokość wnikania substancji agresywnych nie może przekraczać maks. 2/3 szerokości powierzchni zetknięcia szczeliwa do spoin. Beton powierzchni zetknięcia musi w chwili spoinowania osiągnąć co najmniej 70% 28-dniowej wytrzymałości oraz mieć co najmniej 7 dni. Pozostałe informacje odnośnie do tego oraz innych podłoży znaleźć można w tabeli pgruntowych.

Dane techniczne*

Baza spoiwa	wielosiarczek		
Systemu utwardzania	dwutlenek manganu		
Lepkość	produkt o wysokiej lepkości, nadający się do wylewania, samorozpływny		
Proporcja mieszanki	wagowo A:B	100 : 10	
Czas użycia	23 °C/50 % wzg. wil.	h	1 - 2
Twardnienie (zależne od temperatury)		h	24 - 48
Temperatura obiektu i użycia		°C	min. 5
		°C	maks. 40
Odcienie	szary, czarny		
Stopień połysku / powierzchnia	błyszczący		
Wielkość opakowania (standard)	pojemnik	l	4
		l	10
Zużycie (szerokość : głębokość)	0,8 : 0,8 cm	ml / mb	64
	1,0 : 1,0 cm	ml / mb	100
	1,5 : 1,5 cm	ml / mb	225
	2,0 : 2,0 cm	ml / mb	400

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade

Powłoka gruntowa	MASTERFLEX 700 Primer A SP do podłoży chłonnych MASTERFLEX 700 Primer N do podłoży niechłonnych OLDOPOX ZM do stali		
Materiał wypełniający	niewchłaniające wody profile okrągłe z tworzywa piankowego (okrągły sznur z polietylenu)		
Po stwardnieniu			
Twardość wg Shore'a	przy 23 °C		ok. 25
Wartość odkształcenia - naprężenia dla 100 % wydłużenia	przy 20 °C przy -20 °C	N/mm ² N/mm ²	ok. 0,32 ok. 0,48
Zdolność odkształcania		%	> 80
Dopuszczalne odkształcenie całkowite	temp. el. bud. 10 °C	%	25
Odporność na temperaturę		°C	-20 do 100
Czyszczenie narzędzi	środek czyszczący G środek czyszczący U		
Oznakowanie zagrożeń	patrz obowiązująca karta bezpieczeństwa		

* Przedstawione dane stanowią wartości orientacyjne. Dane te nie służą do opracowania specyfikacji.

Wskazówki dotyczące sposobu użycia

Urządzenia potrzebne do użycia produktu

- płyta podstawowa z urządzeniem mocującym
 - pojedyncze mieszadła spiralne, pracujące od dołu do góry
 - podwójne mieszadła spiralne pracujące przeciwbieżnie
 - mieszalnik z maks. 300 obr./min
 - ręczny pistolet natryskowy, także jako pistolet na sprężone powietrze w wersji samozasysającej
- rozwiązanie alternatywne:
- bańka z końcówką do wylewania
 - zbiornik ciśnieniowy z dyszą rozpylającą
 - kołowrót do sznura do wypełniania spoin

Wydajność pracy można znacząco zwiększyć poprzez zastosowanie urządzenia 2K. Dla potrzeb tych urządzeń produkt może być dostarczany także w większych pojemnikach (pojemniki 30 l lub beczki).

Mieszanie i uzyskanie gotowości do użycia

Składnik B należy dodać w całości do składnika A. Podczas mieszania należy zwrócić uwagę, by produkt przy ściankach pojemnika także był mieszany. Proces mieszania należy zakończyć dopiero po uzyskaniu jednolitego, bezsmugowego szczeliwa, przy czym czas mieszania nie może być krótszy niż 3 min. Po wymieszaniu przełożyć do innego pojemnika, wygarnąć resztki z pojemnika, w którym produkt był mieszany, i ponownie mieszać aż do uzyskania stanu bezsmugowego.

Nakładanie produktu

Należy unikać przylegania szczeliwa do podłoża spoiny (przyleganie do trzech ścianek bocznych spoiny): zagruntowane ścianki boczne spoiny muszą być przed przystąpieniem do spoinowania pyłosuche; w tym celu przestrzegać czasów wentylacji powłoki gruntowej. Niskie temperatury powodują wydłużenie, zaś wyższe temperatury skrócenie czasów wentylacji.

Należy zwrócić uwagę, by szczeliwo nałożone zostało od dołu aż do ukosu krawędzi spoiny możliwie bez pęcherzyków powietrza. Zaleca się użycie dyszy rozpylającej, której końcówkę można prowadzić bezpośrednio nad wierzchołkiem sznurka okrągłego.

Nie wolno wykorzystywać ukosu krawędzi jako powierzchni sczepnej. Pęcherzyki powietrza powstałe na powierzchni po nałożeniu produktu można usunąć w czasie użycia szczeliwa za pomocą szpachli do wygładzania lub suchego, miękkiego pędzla. W żadnym wypadku nie wolno używać do tego celu palników lub środków wygładzających.

Warunki przechowywania

Dobrze zamknięte pojemniki należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze od 15 do 25 °C.

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade

Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz przed spadkiem temperatury składowania poniżej dolnej granicy. Przy zachowaniu w/w warunków przechowywania produkt zachowuje swoje własności przez okres 6 miesięcy.

Ostrzeżenia / Środki ostrożności

Po stwardnieniu produkt MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade nie stwarza zagrożenia dla zdrowia. Podczas używania produktu należy przestrzegać następujących środków ostrożności: unikać kontaktu ze skórą. Korzystać z nieprzepuszczalnych rękawic ochronnych oraz z okularów ochronnych. Podczas pracy z produktem nie spożywać posiłków, nie palić tytoniu oraz nie zbliżać się z otwartym ogniem. Zalecenia dotyczące szczególnych zagrożeń i wskazówki bezpieczeństwa oraz zalecenia dotyczące transportu przedstawione zostały w odpowiednich kartach bezpieczeństwa.

Warunki robocze na budowie i zakresy stosowania naszych produktów są zróżnicowane. W informacjach o produktach możemy podać tylko ogólne wytyczne użycia. Odpowiadają one naszemu dzisiejszemu stanowi wiedzy. Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności i możliwości zastosowania w przewidywanym celu. W razie specjalnych wymagań należy zasięgnąć naszej porady. Za niepełne i niewłaściwe dane w naszych materiałach informacyjnych odpowiadamy tylko w razie rażącego zawinienia (działania umyślnego lub rażącego niedbalstwa); powyższe nie dotyczy ewentualnych roszczeń z tytułu ogólnych przepisów o odpowiedzialności za produkt.

Wydanie niniejsze traci aktualność wraz z ukazaniem się nowego wydania.

Stan sierpień 2006. Wydanie sierpień 2009.