

Instrukcja techniczna

MASTERFLEX 700 GP Gun Grade

STABILNE DWUSKŁADNIKOWE SZCELIVO DO SPOIN NA BAZIE WIELOSIARCZKU

Zakres zastosowań

MASTERFLEX 700 GP Gun Grade wykorzystywany jest do uszczelniania nachylonych spoin podłogowych pomiędzy elementami budowlanymi w strefie ruchu pieszego i kołowego (nachylenie od 2%), oraz do spoin ściennych, które nie są narażone na szczególne obciążenia chemiczne (np. hale magazynowe z nieszkodliwymi towarami, garaże, kondygnacje parkingów wielopiętrowych, inne powierzchnie przeznaczone na cele komunikacyjne itd.).

Właściwości

MASTERFLEX 700 GP Gun Grade jest produktem elastycznym i jest odporny na działanie paliw płynnych, olei oraz całego szeregu innych agresywnych chemicznie substancji. 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 szcziwa.

Spoiny należy wypełnić za pomocą odpornego na degradację, okrągłego sznurka o zamkniętych porach z polietyle-
nu 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. Wskazówki dotyczące sposobu użycia:

Urządzenia potrzebne do użycia produktu w przypadku pojemnika 2,5 l

- płyta podstawowa z urządzeniem m ocującym
 - wiosło do mieszania, krótkie
 - tarcza ssąca do ręcznego pistoletu natryskowego 600 ml lub 1,5 l (także na sprężone powietrze)
- rozwiązanie alternatywne:

- 5-otworowa płyta dociskowa i pusty kartusz tekturowy
- szpachla zgarniająca
- mieszalnik z maks. 300 obr./min
- ręczny pistolet natryskowy 600 ml lub 1,5 l (także na sprężone powietrze)
- kołowrót do sznura do wypełniania spoin
- w razie potrzeby urządzenie odciskowe

Pozostałe informacje odnośnie do tego oraz innych podłoży znaleźć można w tabeli powłok gruntowych. 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. Podłoża stalowe muszą być zabezpieczone przed korozją za pomocą materiału niewchodzącego w reakcję ze szcziwem (np. antykorozyjna powłoka gruntowa na bazie dwuskładnikowej żywicy epoksydowej).

Dane techniczne*

Baza spoiwa	wielosiarczek		
Systemu utwardzania	dwutlenek manganu		
Gęstość (DIN 53217)		g/ml	ok. 0,9
Lepkość	produkt stabilny do ok. 30 mm szerokości spoiny		
Proporcja mieszanki	wagowo A:B	100:9	
Czas użycia	23 °C/50 % wzg. wil.	h	1,5 - 2
Twardnienie (zależne od temperatury)		h	16 - 48
Temperatura obiektu i użycia		°C	min. 5
		°C	maks. 40
Odcienie	szary		
Wielkość opakowania (standard)	pojemnik	l	2,5

MASTERFLEX 700 GP Gun Grade

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
Powłoka gruntowa	MASTERFLEX 700 A SP do podłoży chłonnych MASTERFLEX 700 N do podłoży niechłonnych OLDOPOX ZM do stali		
Materiał wypełniający	niewchłaniające wody profile okrągłe z tworzywa piankowego (okrągły sznur z polietylenu)		
Czyszczenie narzędzi	środek czyszczący G środek czyszczący U		
Oznakowanie zagrożeń	patrz obowiązująca karta bezpieczeństwa		
Po stwardnieniu			
Twardość wg Shore'a	przy 23 °C		ok. 25
Wartość odkształcenia - naprężenia dla 100 % wydłużenia	przy 20 °C	N/mm ²	ok. 0,25
Zdolność odkształcania		%	ok. 85
Dopuszczalne odkształcenie całkowite	temp. el. bud. 10 °C	%	25
Odporność na temperaturę		°C	-20 do 100

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

Mieszanie i uzyskanie gotowości do użycia

Składnik A (kolor szary) oddzielony jest od składnika B (kolor czarny) za pomocą pasty rozdzielającej. Oba składniki należy mieszać ze sobą przez co najmniej 3 min, do uzyskania jednolitego, bezsmugowego szczeliwa.

Odpełnianie pustych kartuszy

Założyć puste kartusze na otwory w 5-otworowej płycie dociskowej. Przykręcić denko za pomocą śrub skrzydełkowych od góry do kartuszy. Następnie dociśnąć do dołu płytę dociskową. Zdjąć denko i wstawić kartusze do przygotowanego pistoletu (patrz także opis użycia produktu przy użyciu kartuszy 450 ml)

Napełnianie bezpośrednio za pomocą tarczy ssącej

Nasadzić pistolet bezpośrednio, następnie obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Dociśnąć pistolet i tarczę ssącą do dołu, odciągając jednocześnie tłok ssący pistoletu do góry (w przypadku niskich temperatur można ułatwić proces zasysania poprzez użycie urządzenia odciskowego). Obrócić pistolet na tarczy ssącej w kierunku przeciwnym z ruchem wskazówek zegara i zdjąć z boku końcówkę tarczy ssącej. Założyć końcówkę pistoletu.

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. Aby uzyskać gładkie uszczelnienie spoin o czystych krawędziach, należy przed przystąpieniem do spoinowania okleić krawędzie spoin, a w przypadku jeśli występują, także i ukosy krawędzi spoin za pomocą taśmy samoprzylej.

Należy zwrócić uwagę, by szczeliwo nałożone zostało od dołu aż do ukosu krawędzi spoiny możliwie bez pęcherzyków powietrza. W przypadku spoin o większych szerokościach zaleca się nakładanie szczeliwa warstwami, rozpoczynając po bokach sznurka wypełniającego. Następnie należy wypełnić pozostałą przestrzeń spoiny. Nie wolno wykorzystywać ukosu krawędzi jako powierzchni szczepnej.

Wygładzić powierzchnię spoiny za pomocą szpachli do wygładzania, usunąć taśmę klejącą po bokach. W razie potrzeby zwilżyć miękkim pędzlem środkiem wygładzającym i wygładzić dodatkowo. Jako środek wygładzający można wykorzystać neutralny roztwór mydłany.

Warunki przechowywania

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