



Страница продукта
на сайте

ДенсТоп ПС 391

ПОЛИСУЛЬФИДНЫЙ СОСТАВ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ЭЛАСТИЧНОГО ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОГО ПОКРЫТИЯ С ВЫСОКОЙ ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТЬЮ

ОПИСАНИЕ

ДенсТоп ПС 391 – двухкомпонентная полисульфидная мастика холодного отверждения. После полимеризации образует прочное эластичное покрытие с низким модулем упругости и высокой химической стойкостью.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- В качестве самостоятельного защитного покрытия на вертикальных и горизонтальных поверхностях;
- Гидроизоляция заглубленных конструкций и сооружений, таких как: фундаменты, подпорные стены, тоннели, коллекторы, трубопроводы и др.;
- Защита емкостей и резервуаров от воздействия химически агрессивных веществ;
- Гидроизоляция в составе пирога кровли;
- Защита бетона, металлических изделий и конструкций (с использованием грунтовочного состава), оштукатуренной поверхности кирпичной и каменной кладки, деревянных поверхностей, асфальта и др.;
- Ремонт поврежденных покрытий.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Полимеризация происходит одновременно по всему объему материала;
- Нанесение ручным способом, при помощи плоского шпателя, или механизированным, с использованием перистальтического насоса;
- Стойкость к воздействию УФ-излучения;
- Высокая эластичность, перекрывает трещины в основании;
- Возможность нанесения на влажные основания;
- Высокая стойкость к воздействию химически агрессивных сред: сточных и морских вод, смазок и масел, антиобледенительных солей, разбавленных растворов кислот и щелочей.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Требования к основанию

ДенсТоп ПС 391 может использоваться в качестве покрытия для старого или нового бетона, цементно-песчаных стяжек (ЦПС), а также по металлическим основаниям. Перед нанесением состава ДенсТоп ПС 391 свежий бетон должен быть выдержан не менее 7 суток. Максимальная относительная влажность бетона должна составлять не более 8%. Все загрязнения, такие как цементное молочко,

пятна от ГСМ, следы от резины, различных шпаклевок и красок должны быть полностью удалены, поскольку влияют на адгезию к бетону и ЦПС. Прочность поверхностного слоя на сжатие должна составлять не менее 15 МПа для бетона (В 12,5) и 8 МПа для цементно-песчаного раствора. Когезионная прочность основания (на отрыв) должна составлять не менее 1,0 МПа. Данный параметр определяют адгезиметром. Так как ДенсТоп ПС 391 является паронепроницаемым покрытием, в конструкции основания пола/стен должен быть предусмотрен гидроизоляционный слой для предотвращения отслоения готового покрытия в результате воздействия негативного гидростатического давления. Не допускается нанесение состава на покрытое льдом или снегом основание.

Подготовка поверхности

Наиболее оптимальный метод подготовки основания выбирается в зависимости от его состояния, конструкции, имеющихся дефектов, предполагаемых эксплуатационных воздействий и выбранной системы полимерного покрытия. Основные методы подготовки основания на минеральной основе – фрезерование, абразивоструйная обработка, шлифование. Наиболее распространенный вид подготовки основания – шлифование. При использовании данного метода подготовки рекомендуется применять алмазные абразивные элементы различной крупности. По высокопрочным основаниям алмазный абразив должен быть крупнее, чем при шлифовке низко- и среднечерновых слоев. Результатом шлифования должна являться хорошо текстурированная поверхность, желательно, чтобы в результате шлифовки открылся (стал виден) минеральный заполнитель (щебень, крупный песок). Механическая подготовка основания применяется не только для удаления загрязнений, но и для увеличения адгезии полимерного покрытия. Чем более текстурированная поверхность получается в результате обработки, тем выше адгезия покрытия, следовательно, выше его стойкость к динамическим нагрузкам и дольше срок эксплуатации.

Подготовка металлической поверхности включает в себя удаление дефектов поверхности (острые кромки, наплывы, брызги от сварки), удаление растворимых солей, удаление продуктов коррозии и отслоений прокатной коррозии, а также старых покрытий. Поверхность должна быть обезжирена и подвергнута абразивоструйной очистке до степени Sa 2 ½. Рекомендуемая шероховатость поверхности Rz = 40...70 мкм. После очистки металлическая поверхность должна быть обеспылена.

Ремонт поверхности

Бетонное основание перед нанесением покрытий не должно иметь трещин, пустот, расслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть отремонтированы составами для конструкционного ремонта, такими как Стармекс РМЗ или Стармекс ФМ7. Выбор технологии ремонта зависит от типа дефектов, типа основания и предполагаемых нагрузок при эксплуатации.

Грунтование поверхности

Основание перед устройством защитного покрытия ДенсТоп ПС 391 не требует обязательного грунтования. При нанесении материала ДенсТоп ПС 391 на замасленные минеральные основания, а также на пористые основания рекомендуется использовать специализированный грунтовочный состав ДенсТоп ЭП 106. При нанесении материала на металлические поверхности, рекомендуется использовать состав ДенсТоп ПУ 113.

Условия применения

Работы по нанесению состава ДенсТоп ПС 391 могут проводиться при температуре воздуха и основания от +5°C до +35°C. Не наносить покрытие при температуре основания или окружающей среды ниже +5°C, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа. Идеальная температура нанесения находится в диапазоне от +15°C до +25°C. Температура основания должна быть на 3°C выше точки росы. Влажность воздуха на объекте должна быть не более 80%.

Работы по нанесению зимней версии материала ДенсТоп ПС 391 (э) могут проводиться при температуре воздуха и основания от -10°C до +23°C. Не наносить материал ДенсТоп ПС 391 (э) при температуре основания или окружающей среды ниже -10°C, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа.

Приготовление смеси

Температура компонентов материала ДенсТоп ПС 391 должна быть около +20°C. При высокой температуре на объекте желательно иметь температуру материала около +15°C, а при низкой температуре на объекте, наоборот, желательно иметь температуру материала около +23°C. Для ДенсТоп ПС 391 (э) температура компонентов материала должна быть около +15°C. Время жизни ДенсТоп ПС 391 (э) напрямую зависит от температуры компонентов материала и окружающей среды, чем выше температура, тем меньше становится время жизни материала. Химическая реакция между компонентами «А» и «Б» - экзотермическая (происходит с выделением тепла, которое сокращает жизнеспособность состава), поэтому объем приготавливаемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Смешивается такое количество компонентов, которое может быть использовано в течение 30 минут для ДенсТоп ПС 391 и 20 минут для ДенсТоп ПС 391 (э). Рекомендуется использовать отдельную емкость для приготовления состава, объемом не менее 32 л, а не емкость, в которой упакован материал. ДенсТоп ПС 391 поставляется в комплекте с предварительно взвешенными компонентами «Компонент А» и «Компонент Б». Если комплект смешивается не в полном объеме, необходимо использовать весы. Требуется четко соблюдать соот-

ношение компонентов. При несоблюдении этого правила возможно появление жирной пленки на поверхности, остаточная липкость или потеря физико-механических свойств материала. Перед применением необходимо тщательно перемешать компонент «А». После этого компонент «А» и компонент «Б» смешиваются между собой с помощью низкооборотистого миксера (около 300 об./мин.) в течение 2-3 мин.

Нанесение

Приготовленный состав распределяется по поверхности основания равномерным слоем толщиной 2 мм при помощи плоского шпателя или механизированным способом с применением перистальтического насоса.

Очистка

Инструменты и оборудование должны быть очищены при помощи растворителя сразу после применения.

РАСХОД

Ориентировочный расход материала составляет 3,0 - 3,5 кг/м². Точный расход зависит от состояния основания.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев, в оригинальной герметичной упаковке в сухом помещении, защищенном от воздействия прямых солнечных лучей, при температуре +10° до +25°C.

УПАКОВКА

Комплект 12,5 кг:

Компонент	Тара	Кол-во на паллете
Компонент А	Ведро 10 кг	48 шт
Компонент Б	Ведро 2,5 кг	96 шт

ЦВЕТ

Черный

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Материал содержит полисульфиды. Соблюдайте инструкции изготовителя. Вреден для здоровья при попадании в органы дыхания, внутренние органы и кожу. Агрессивен. Раздражает глаза и кожу. Соприкосновение с кожей может вызвать сенсibilизацию. При попадании в глаза необходимо промывать большим количеством воды в течение 15 минут, и затем обратиться к врачу. При попадании на кожу незамедлительно промыть большим количеством воды и мыла. Пользоваться подходящей защитной одеждой, защитными перчатками и масками для глаз и лица. Исполнителя работ следует как можно лучше защитить от любого риска. По запросу можно получить лист безопасности. Утилизация продукта и его упаковки должна осуществляться в соответствии с предписаниями действующих нормативных документов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики ДенТоп ПС 391

Параметры	Методы испытаний	ДенТоп ПС 391	ДенТоп ПС 391 (э)
Внешний вид		Густая мастика	Густая мастика
Цвет		Черный	Черный
Пропорции смешивания, А:Б, по массе		4 : 1	4 : 1
Плотность смеси при 23°C, кг/м³	ГОСТ 31992.1-2012	1400 ± 50	1400 ± 50
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 17537-72	100	94
Вязкость смеси при 23°C, мПа*с	ГОСТ 25271-93	2000000	2000000
Жизнеспособность смеси при 23°C, не менее, мин	ГОСТ 27271-2014	30	20
Время высыхания до степени 3, ч	ГОСТ 19007-73	12	12
Твердость по Шору А, 7 сут, усл.ед	ГОСТ 24621-2015	33	33
Относительное удлинение при разрыве, не менее %	ISO 37	453	400
Предел прочности при растяжении, не менее, МПа	ISO 37	0,8	0,8
Значение адгезии, по методу Х-образного надреза, 7 сут, балл	ГОСТ 32702.2-2014	0	0
Минимальный / максимальный межслойный интервал, ч		12/24	12/24
Минимальная / максимальная температура воздуха и основания при нанесении, °C		+5 / +35	-10 / +23
Влажность основания при нанесении, не более, %		8	8
Максимальная влажность воздуха при нанесении, не более %		80	80
Время полной полимеризации при 23°C, сут		7	7
Время смешивания, мин		3	3
Расход на слой, кг/м²*		3-3,5	3-3,5

* - расход материала зависит от характеристик основания

ИНСТРУМЕНТ, ОБОРУДОВАНИЕ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Таблица 2. Необходимый инструмент, оборудование, вспомогательные материалы

Технологический цикл	Тип инвентаря	Инвентарь
Подготовка поверхности	Оборудование	Шлифовальная машина / Фрезеровальная машина / Аппарат дробеструйной очистки*, промышленный пылесос
	Инструмент и вспомогательные материалы	Правило длиной 2м, строительный уровень
Грунтование поверхности	Оборудование	Низкооборотистый миксер с рамной насадкой (около 300 об/мин), весы
	Инструмент и вспомогательные материалы	Емкости для смешивания материалов, валики (велюровые или с синтетическим ворсом) / ракля с резиновой вставкой / шпатели различных размеров / аппарат безвоздушного распыления**, кисть малярная, полиэтиленовая пленка, малярный скотч, ветошь, емкости для очистки инструмента и оборудования, средство для очистки инструментов (Манопокс Клинер)
Устройство покрытия	Оборудование	Низкооборотистый миксер с рамной насадкой (около 300 об/мин), весы
	Инструмент и вспомогательные материалы	Емкости для смешивания материалов, шпатели различных размеров / перистальтический насос**, толщиномер мокрого слоя (гребенка), полиэтиленовая пленка, малярный скотч, ветошь, емкости для очистки инструмента и оборудования, средство для очистки инструментов
Контроль качества	Оборудование	Пирометр, гигрометр, влагомер
Все этапы	Средства индивидуальной защиты	Спец. одежда (в т.ч. обувь), респиратор фильтрующий универсальный, перчатки, очки защитные

* в зависимости от метода подготовки поверхности

** в зависимости от типа работ и метода нанесения

ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

ГИДРОЗО®



Товар
сертифицирован
ГОСТ ИСО 9001-2015

МОСКВА САНКТ-ПЕТЕРБУРГ КАЗАНЬ ЕКАТЕРИНБУРГ ПЕРМЬ РОСТОВ-НА-ДОНУ КРАСНОЯРСК ВЛАДИВОСТОК
+7 (495) 660-96-27 +7 (812) 240-06-88 +7 (843) 222-85-93 +7 (343) 287-08-22 +7 (905) 860-03-31 +7 (863) 300-49-00 +7 (960) 758-28-48 +7 (964) 451-93-11

