



Страница продукта
на сайте



Манодил Про

ГИДРОИЗОЛЯЦИОННАЯ ЛЕНТА ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ И ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ

ОПИСАНИЕ

Гомогенная лента на основе термопластичного эластомера для гидроизоляции швов, стыков и трещин в строительных конструкциях, подверженных динамическим нагрузкам и находящимся в условиях воздействия значительного гидростатического давления. Обладает высокими физико-механическими характеристиками и химической стойкостью. Приклеивается к основанию при помощи специального эпоксидного клея Манопокс 331.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Гидроизоляция внешних и внутренних швов, стыков и трещин, подверженных динамическим нагрузкам и/или высокому гидростатическому давлению:

- в транспортных сооружениях;
- в гидротехнических сооружениях;
- в промышленных и гражданских зданиях;
- в сооружениях водоочистки и водоснабжения;
- в подземных сооружениях.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие физико-механические характеристики;
- Высокая химическая стойкость;
- Широкий диапазон температуры эксплуатации;
- Высокая водонепроницаемость;
- Высокая стойкость к УФ-излучению и воздействию атмосферных осадков;
- Простота монтажа;
- Возможность применения в контакте с питьевой водой.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка поверхности

Основание должно быть чистым и структурно прочным. Для удаления разрушающихся частей, следов краски, выцветания, масел, цементного молока необходимо произвести пескоструйную обработку. Затем очистить поверхность от пыли при помощи сжатого воздуха. Металлические поверхности также необходимо очистить от следов ржавчины, масел и краски при помощи пескоструйной обработки (требования SA 2 ½) желательно до «чистого» металла. Перед нанесением на свежий бетон, необходимо дать ему выстояться не менее 28 дней. При применении материалов температура должна быть не ниже +5°C.

Приготовление клея Манопокс 331

Манопокс 331 поставляется в комплектах с предварительно взвешенными компонентами. Если комплект смешива-

ется не в полном объеме, необходимо использовать весы. Требуется четко соблюдать соотношение компонентов. Перед использованием материала необходимо тщательно перемешать по отдельности компонент «А» и компонент «Б». После этого компоненты смешиваются между собой с помощью низкооборотистого миксера (около 300 об./мин.) в течение 2-3 минут до получения однородной по цвету и консистенции массы.

Температура компонентов материала 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. 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. Большое количество смешанного состава (более 5 л смеси) следует распределять небольшими партиями сразу же после смешивания во избежание резкого схватывания в объеме.

Нанесение

На подготовленную поверхность по краям шва с помощью плоского или зубчатого шпателя наносится слой приготовленного состава Манопокс 331 толщиной около 2 мм и шириной на 10 мм больше ширины ленты Манодил Про, при этом необходимо следить, чтобы клей не попадал в полость шва.

В случае если раскрытие шва менее 10 мм следует оставить чистый участок, прилегающий к шву, шириной 20 мм с каждой стороны. Далее, в течение 40 минут, после нанесения клея Манопокс 331 чистую и сухую ленту Манодил Про необходимо смонтировать на шов внешней (рабочей) стороной с матовой поверхностью, выдавливая воздух и излишки клея прикаточным валиком. После этого сразу наносится второй (запечатывающий) слой клея Манопокс 331 толщиной примерно 1-2 мм по обоим краям ленты. Тем самым формируется «замок».

Соединение ленты

Т-образные и крестообразные элементы, выполняются с помощью сварки горячим воздухом. Перехлест между краями ленты при сварке должен быть не менее 5 см. Перед сваркой края ленты должны быть зачищены до шероховатости и обезжирены. Сварка производится следующим образом: направленной струей горячего воздуха края ленты размягчаются и с усилием прокатываются

специальным валиком.
Лента Манодил Про толщиной 1 мм сваривается при максимальной температуре 300 °С, толщиной 2 мм при максимальной температуре 350 °С.
Далее поверх краев ленты Манодил Про наносится слой клея Манопокс 331, используя излишки выдавленные валиком, при этом толщина слоя должна уменьшаться в сторону центра ленты.
В случае если раскрытие шва до 1 мм, допускается покрытие всей поверхности ленты клеем.

Очистка

Инструменты и оборудование должны быть вымыты Манопокс Клинер сразу после применения. Схватившийся раствор может быть удален только механическим способом.

Дополнительная информация

При свободной укладке ленты после раскатки рулона допускается незначительная волнистость. Максимальное отклонение от плоскости не должно превышать 5 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Физические и физико-механические свойства Манодил Про.

Параметры	Показатели	
Состав	Термопластичный эластомер	
Диапазон рабочих температур	От -50°С до +90°С	
Цвет	Серый	
Толщина, мм	1,0	2,0
Ширина, мм	200; 300; 500	200; 300; 500; 1000
Длина, м	20	
Масса 1 м², г/м²	950	1890
Твердость, Шор А	~94	
Водонепроницаемость, МПа, DIN EN 1928 (Version D) 7 суток	≥0.4	
Предел прочности при растяжении в продольном направлении, МПа, DIN EN ISO 527-3	12,0	10,7
Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, DIN EN ISO 527-3	12,1	11,2
Относительное удлинение при разрыве в продольном направлении, %, DIN EN ISO 527-3	992	993
Относительное удлинение при разрыве в поперечном направлении, %, DIN EN ISO 527-3	992	796
Нагрузка при 25% удлинении в продольном направлении, Н/мм, DIN EN ISO 527-3	4,0	7,9
Нагрузка при 25% удлинении в поперечном направлении, Н/мм, DIN EN ISO 527-3	4,5	8,9
Стойкость к УФ-излучению, DIN EN ISO 4892-2	Соответствует	

РАСХОД

Примерный расход клея Манопокс 331 можно рассчитать по формуле:

$R = r \cdot (b - c) \cdot t \cdot 2 \cdot K$
r – расход Манопокс 331 кг/м² при нанесении слоем, толщиной 1 мм (принимается равным 1,8 кг/м² на 1 мм);
b – ширина ленты, м;
c – ширина шва, м;
t – толщина нанесения клея, мм (принимается равным 2.5 мм);
2 – количество слоев (ленту необходимо запечатать сверху для обеспечения дополнительной защиты от механических повреждений, а также более надежной ее фиксации);
K – коэффициент запаса, учитывающий потери материала при нанесении, а также неровность поверхности (принимается равным 1,2)

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.