

Страница продукта
на сайте

Манодил Бонд Х

ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЙ СОСТАВ НА ОСНОВЕ MS-ПОЛИМЕРА

ОПИСАНИЕ

Манодил Бонд Х - однокомпонентный продукт на основе MS-полимера с высокими показателями эластичности, разработанный для герметизации швов и стыков конструктивных элементов.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Герметизация вводов коммуникаций;
- Склеивание и герметизация элементов из бетона, металла, дерева, стекла, оргстекла, полиуретана, полистирола, клинкера, камня, ПВХ и др;
- Герметизация температурно-усадочных, деформационных и других типов швов;
- Локальное склеивание ЭПДМ-мембран.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Поставляется в готовом виде;
- Обладает высокой адгезией к большинству строительных материалов;
- Может наноситься на влажные поверхности;
- Обладает высокой эластичностью, химстойкостью, стойкостью к воздействию УФ излучения;
- Не содержит растворителей, не имеет запаха.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Требования к основанию

Манодил Бонд Х может наноситься на старый и новый бетон, цементно-песчаные стяжки (ЦПС), ремонтные составы, металлические изделия и конструкции (с использованием грунтовочного состава), деревянные конструкции, изделия из стекла и оргстекла, полиуретановые и эпоксидные покрытия, рулонную гидроизоляцию, искусственный и натуральный камень, кирпич, полистирол и др.

Все загрязнения на поверхности, такие как пыль, цементное молочко, пятна от ГСМ, следы от резины, различных шпаклевок и красок должны быть полностью удалены, поскольку влияют на адгезию к основанию.

Прочность поверхностного слоя на сжатие должна составлять не менее: 15 МПа для бетона (В 12,5) и 8 МПа для цементно-песчаного раствора. Коэффициент прочности бетонного основания (на отрыв) должна составлять не менее 1,0 МПа. Состав Манодил Бонд Х можно наносить как на сухую, так и на влажную поверхность (при условии, что поры не насыщены водой). Очень влажные поверхности необходимо просушить перед нанесением состава.

Подготовка поверхности

Наиболее оптимальный метод подготовки основания выбирается в зависимости от его состояния, конструкции, имеющихся дефектов, предполагаемых эксплуатационных воздействий и решаемой задачи.

Основной метод подготовки основания на минеральной основе - шлифование. Механическая подготовка поверхности применяется не только для удаления загрязнений, но и для увеличения адгезии герметизирующего состава. Чем более текстурированная поверхность получается в результате обработки, тем выше адгезия материала, следовательно, выше его стойкость к динамическим нагрузкам и дольше срок эксплуатации. После механической подготовки поверхность должна быть обеспылена. Металлическая поверхность должна быть предварительно загрунтована, обезжирена и обеспылена. Поверхности склеиваемых участков ЭПДМ-мембраны должны быть очищены при помощи щеточной шлифовальной машины с последующим обезжириванием бензином «Галоша» (Нефрас С2-80/120).

Ремонт поверхности

Бетонное основание перед нанесением материала не должно иметь трещин, пустот, расслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть отремонтированы составами для конструкционного ремонта, такими как Стармекс РМЗ, Стармекс ФМ7 или Манопокс 331. Выбор технологии ремонта зависит от типа дефектов, типа основания и решаемой задачи.

Размеры и формирование швов

Манодил Бонд Х может использоваться для швов шириной до 30 мм. Глубина шва должна составлять не менее половины ширины шва и не более ширины шва. Для швов шириной до 10 мм глубина должна составлять не менее 5 мм. Ширина деформационного шва должна в 4 раза превышать его максимально возможную подвижность. Для регулирования глубины шва и предотвращения сцепления материала Манодил Бонд Х с дном шва, в подготовленную полость укладывается профиль круглого сечения из вспененного полиэтилена с закрытой пористой структурой. Диаметр профиля должен быть на 30-40% больше ширины шва. Также может быть использован ограничитель другого вида. Он должен быть инертным, однородным, устойчивым к коррозии, не должен прилипать как к герметизирующему составу, так и к соприкасающимся с ним материалам.

Условия применения

Работы по нанесению состава Манодил Бонд Х могут проводиться при температуре воздуха и основания от +5°C до +40°C. Не наносить материал 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%.

Нанесение

Герметизация швов:

Манодил Бонд Х распределяется по ширине шва при помощи шпателя или с использованием пистолета для герметиков с последующим выравниванием шпателем. При нанесении пистолетом для герметиков насадка должна быть плотно прижата к краям и дну шва для предотвращения вовлечения воздуха. Узкие швы необходимо заполнять в одну стадию, со дна к поверхности шва. Широкие швы заполняются в три стадии. Сначала заполняются области у краев шва с обеих сторон, а затем середина шва. Для защиты поверхности по краям шва, а также придания шву более привлекательного внешнего вида, рекомендуется использовать малярный скотч. После заполнения шва материалом малярный скотч должен быть отклеен.

Локальное склеивание ЭПДМ-мембран:

Манодил Бонд Х наносится на одно из подготовленных для склеивания полотно ЭПДМ-мембраны шпателем или с использованием пистолета для герметиков с последующим выравниванием шпателем, слоем толщиной около 2 мм. После этого необходимо поместить второе полотно ЭПДМ-мембраны на свежеложенный материал таким образом, чтобы не оставалось складок. Для удаления оставшихся пузырей, плотного прилегания двух полотен мембраны друг к другу, а также равномерного распределения состава Манодил Бонд Х под ЭПДМ-мембраной, необходимо произвести прокатку мембраны твердым валиком от центра к краям. Излишки материала Манодил Бонд Х необходимо удалить до полимеризации. В течение суток избегать воздействий на мембрану.

Герметизация кровельной краевой рейки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Манодил Бонд Х

Параметры	Методы испытания	Манодил Бонд Х
Внешний вид		Однородная по цвету пластичная масса
Цвет		Серый
Плотность при 23°C, кг/м³	ГОСТ 31992.1	1500±50
Время образования поверхностной пленки, не более, ч	ГОСТ Р 59523	2-3
Скорость отверждения, не менее, мм/24 ч	ГОСТ Р 59523	1
Твердость по Шору А, 7 сут, усл.ед	ГОСТ 263-75	25
Предел прочности при растяжении при 20°C, не менее, МПа	ГОСТ ISO 37	1,1
Относительное удлинение при разрыве при 20°C, не менее %	ГОСТ ISO 37	500
Прочность сцепления с бетонным основанием при 23°C, 7 сут, не менее, МПа	ГОСТ 32299	0,5
Минимальная / максимальная температура воздуха и основания при нанесении, °C		+5 / +40
Минимальная / максимальная температура эксплуатации, °C		-40 / +90
Расход, кг/л		1,5

Манодил Бонд Х наносится с помощью пистолета для герметиков, заполняя паз краевой рейки, после чего прижимается и выравнивается с помощью резинового шпателя.

Очистка

Инструменты и оборудование должны быть очищены при помощи ксилола, Р-4 или других видов растворителей сразу после применения.

РАСХОД

Ориентировочный расход материала составляет 1,5 кг/л.

ХРАНЕНИЕ

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

УПАКОВКА

Туба 600 мл (0,9 кг).

В коробе - 12 и 24 шт.

ЦВЕТ

Серый

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Соблюдайте инструкции изготовителя. Вреден для здоровья при попадании в органы дыхания, внутренние органы и кожу. При попадании в глаза необходимо промыть большим количеством воды, но не тереть, а затем обратиться к врачу. При попадании на кожу незамедлительно промыть большим количеством воды и мыла. При попадании в пищевой тракт, не вызывать рвоту и немедленно обратиться к врачу. 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.

РАСХОД

Таблица 2. Расход материалов

Технологический цикл	Размеры		Расход
Герметизация швов	Ширина x Глубина	5 мм x 5 мм	0,04 кг/м.п.
		10 мм x 5 мм	0,08 кг/м.п.
		16 мм x 8 мм	0,2 кг/м.п.
		20 мм x 10 мм	0,3 кг/м.п.
		30 мм x 15 мм	0,68 кг/м.п.
Локальное склеивание ЭПДМ-мембран	Толщина слоя	2 мм	3 кг/м ²
Герметизация краевой рейки	Ширина x Толщина	30 мм x 3 мм	0,18 кг/м.п.

ИНСТРУМЕНТ, ОБОРУДОВАНИЕ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Таблица 3. Необходимый инструмент, оборудование, вспомогательные материалы

Технологический цикл	Тип инвентаря	Инвентарь
Герметизация швов	Оборудование	Шлифовальная машина / аппарат абразивоструйной очистки*, углошлифовальная машина, штроборез, промышленный пылесос / компрессор*
	Инструмент и вспомогательные материалы	Щетка с металлической щетиной, пистолет для герметиков, шпатели металлические и резиновые различных размеров, нож канцелярский, полиэтиленовая пленка, малярный скотч, ветошь, емкости для очистки инструмента и оборудования, средство для очистки инструментов
Локальное склеивание ЭПДМ-мембран	Оборудование	Щеточная шлифовальная машина
	Инструмент и вспомогательные материалы	Щетка с металлической щетиной, пистолет для герметиков, шпатели металлические и резиновые различных размеров, нож канцелярский, ножницы, линейка, рулетка, полиэтиленовая пленка, малярный скотч, ветошь, емкости для очистки инструмента и оборудования, средство для очистки инструментов, бензин «Галоша» (Нефрас С2-80/120)
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

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