

Страница продукта
на сайте

Манопур 336

ТРЕХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ СОСТАВ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПРЕДШОВНОЙ ЗОНЫ

ОПИСАНИЕ

Манопур 336 - трехкомпонентная полиуретановая смола для заполнения переходных зон деформационных, а также других типов швов, подвергающихся постоянным динамическим нагрузкам. После полимеризации состав образует прочный эластичный материал, устойчивый к воздействию УФ-излучений и реагентов. Обладает высокой износостойкостью. Благодаря своим характеристикам Манопур 336 надежно герметизирует пространство между асфальтобетонным покрытием и металлическим профилем деформационного шва, компенсируя возникающие деформации, вибрацию, сдвиговые и ударные нагрузки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Заполнение переходных швов деформационных и других типов швов при строительстве автомобильных дорог, железных дорог, а также аэродромов;
- Восстановление геометрии бетонных и железобетонных конструкций, подвергающихся постоянным динамическим нагрузкам;
- Фиксация шпал;
- Устройство выравнивающего слоя при монтаже оборудования, оказывающего вибрационные воздействия.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Снижение ударных воздействий, вибрации и уровня шума, вызываемых транспортными средствами и оборудованием;
- Равномерное перераспределение нагрузок на конструкции;
- Устойчивость к истиранию, высокая прочность на сдвиг и разрыв;
- Способность выдерживать деформации с сохранением водонепроницаемости;
- Отличная стойкость к действию агрессивных сред: нефтепродуктов, реагентов, минеральных масел, сточных вод, разбавленных кислот и щелочей;
- Высокая морозостойкость, стойкость к действию озона и УФ-излучений;
- Высокие механические характеристики в широком интервале температур;
- Быстрый ввод в эксплуатацию;
- Высокая адгезия к бетонным и металлическим поверхностям;
- Простота укладки, легкость обработки уложенного материала.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка основания

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 основанию. Основание перед укладкой материала не должно иметь трещин, пустот, расслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть отремонтированы. Выбор материалов и технологий ремонта зависит от типов имеющихся дефектов, конструкции основания и планирующихся эксплуатационных нагрузок. Предел прочности поверхности должен составлять, по меньшей мере, 25 МПа на сжатие, а когезионная прочность (на отрыв) не менее 1,5 МПа. Данные параметры определяют склерометром и адгезиметром.

Для лучшей адгезии пористые основания грунтуют с помощью валика составом ДенсТоп ЭП 106 или ДенсТоп ЭП 100, согласно техническим описаниям на данные продукты.

Условия применения

Основание должно быть сухое (влажность не более 5%), наличие капель на поверхности недопустимо. Диапазон температуры нанесения (воздуха и основания) должен находиться в интервале от +5 до +35°C. Рекомендуемая температура материала при нанесении составляет +15°C. Не наносить покрытие при температуре основания или окружающей среды ниже +5°C, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа. Температура основания должна быть на 3°C выше точки росы. Не использовать материал при относительной влажности воздуха более 90 %. Температуру основания измеряют с помощью пирометра (инфракрасный бесконтактный термометр). Влажность воздуха, температуру воздуха и «точку росы» измеряют с помощью термогигрометра.

Приготовление смеси

Компоненты Б1 и Б2 (Б=Б1+Б2) перемешиваются по отдельности, а затем смешиваются в рекомендованном соотношении до однородной массы мощным низкоскоростным строительным миксером (300-400 об/мин), или при помощи специального оборудования, например, смесительной станции принудительного действия типа Refina Rotamixer RM65. Смешивание следует производить около 30 секунд. Далее необходимо постепенно добавлять в полученную смесь компонент А, продолжая перемешивание, около 1,5 минут. В результате перемешивания требуется получить однородно окрашенную массу с равномерно распределенным заполнителем. Компоненты заранее дозированы. Во

избежание изменения конечных свойств материала все компоненты состава должны быть использованы в полном объеме.

Нанесение

Готовую смесь следует использовать в течение 10 минут. При высокой температуре основания и воздуха на объекте, время жизни материала снижается. Манопур 336 следует заливать непрерывно в полость или опалубку с одной стороны, избегая образования воздушных пробок. Состав должен полностью заполнить пространство, для этого рекомендуется использовать стальной арматурный стержень для штыкования. При необходимости поверхность состава может быть заглажена шпателем.

Очистка

Инструменты и оборудование должны быть вымыты чистящим составом Манопур Клинер сразу после применения. Схватившийся состав может быть удален только механическим способом.

РАСХОД

Ориентировочный расход составляет 2,1 кг/л.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Манопур 336.

Параметры	Показатели	Методы испытаний
Цвет	Черный	
Пропорции смешивания, А : Б1 : Б2, масс. ч.	25 : 3 : 2	
Жизнеспособность, не менее, мин, при 23°C	10	ГОСТ Р 53653-2009
Время до ввода в эксплуатацию, ч, при 20°C		
- движение легкового транспорта	6-8	
- движение грузового транспорта	24	
Время полной полимеризации, сут	7	
Минимальная / максимальная температура воздуха и поверхности при укладке, °C	+5 / +35	
Расход, кг/л	2,1	
Компоненты Б1+Б2		
Прочность при растяжении, МПа, не менее		
- через 7 суток	8	ГОСТ ISO 37-2013
- через 14 суток	13	
Относительное удлинение при разрыве, через 7 суток, %, не менее	150	ГОСТ ISO 37-2013
Твердость по Шору D, не менее		
- через 7 суток	55	ГОСТ 24621-91
- через 14 суток	65	
Компоненты А+Б1+Б2		
Прочность на сжатие, МПа, 7 сут, не менее	20	ГОСТ 24452-80
Прочность на растяжение при изгибе, МПа, 7 сут, не менее	13	ГОСТ 30744-2001
Прочность сцепления с бетонным основанием, МПа, не менее	3,5	ГОСТ 32299-2013
Прочность сцепления с металлическим основанием, МПа, не менее	5,5	
Водопоглощение по массе, %	0,1	ГОСТ 5802-86
Морозостойкость в агрессивной среде (20% раствор противогололедного реагента)	F ₂ 500	ГОСТ 10060-2012
Глубина колеи после воздействия циклической нагрузки, мм, при 25°C и 8000 циклов прохода колеса	0,16	Метода AASHTO TP 63 (метод APA)

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 просим обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.



Товар
сертифицирован
ГОСТ ИСО 9001-2015