ООО «Гидропротект»
123060 г. Москва,
ул. Маршала Рыбалко, д.2

Телефон: +7 (499) 583-03-47 многоканальный
E-mail: hydroprotect@yandex.ru
Сайт: www.hydroprotect.ru

Техническое описание

WFP Fugenband TPE 1, TPE 2

Лента для склеивания рабочих швов, деформационных швов и трещин

Описание продукта

Гомогенная лента для заделки швов на базе специального синтетического материала. Благодаря специальному сочетанию искусственных материалов прекрасно схватывается с клеем на эпоксидной основе. Лента стыкуется горячим воздухом.
WFP Fugenband TPE 1 и TPE 2 устойчива к ультрафиолету.
Лента обладает высокой химической устойчивостью.

Область применения

WFP Fugenband TPE 1 и TPE 2 применяется для гидроизоляции швов, трещин и щелей. Подходит для применения там, где не могут быть применены обычные изоляционные материалы.

Характеристики

- сваривается горячим воздухом
- серый цвет
- обладает высокой механической прочностью
- устойчива к ультрафиолетовым лучам
- устойчива ко многим химическим реактивам
- компенсирует движения элементов конструкции
- немецкое качество

Технические данные

Материал: специальный искусственный материал на основе ТПЭ
Толщина: TPE 1 - 1 мм; TPE 2 - 2 мм
Ширина: 150, 200, 250, 300, 350 мм
Макс. растяжение вдоль: прим. 14,0 Н/мм^2
Макс. растяжение поперек: прим. 14,0 Н/мм^2
Водонепроницаемость: TPE 1 > 4 бар; TPE 2 > 6 бар
Устойчивость к УФ-лучам: присутствует
Класс горючести: B2
Твердость по Шору: 86
Вес: прим. TPE 1 - 950 г/м^2; TPE 2 – 1900 г/м^2
Цвет: серый

Форма поставки

TPE 1 - Рулон по 20 м; TPE 2 - 10 м

Хранение

В сухом защищенном от УФ-лучей месте 24 месяца

Компания изготовитель гарантирует качество материалов в рамках условий продаж и поставок. В случае возникновения каких-либо особых ситуаций на строительстве и, если они не содержатся в данном документе, к Вашим услугам наша техническая консультационная служба. По опубликовании новой редакции текста (изменения), данный документ теряет свою силу.

Подготовка поверхности
Обрабатываемая поверхность должна быть свободна от разделительных субстанций (масло для опалубок, жир, пыль), стоячей воды (лужи, конденсат и пр.), шероховатой, чистой и без повреждений. Цементное молоко, незакрепленные частицы следует удалить механически.

В зависимости от климата возраст бетона должен составлять 3-7 недель. Повреждения, трещины и щели могут быть профилированы клеем WFP Epoxidkleber. При необходимости обработать поверхность пескоструем. Прочность бетона на отрыв должна составлять не меньше 1,5 Н/мм^2.

Смешивание
Клей WFP Epoxidkleber должен быть замешан до гомогенного состояния в правильной пропорции, для чего компонент В полностью вводится в компонент А. С помощью соответствующего оборудования в течении 3 минут производится смешивание до достижения однородного цвета.

Для гарантии равномерного смешивания рекомендуется перелить состав в чистый объем и еще раз перемешать. Для смешивания подходит оборудование, работающее на малых оборотах, чтобы не допустить попадания воздуха (макс. 400 оборотов минуту).

Ширина и толщина ленты должна выбираться в соответствии с ожидаемой деформацией.
Максимальное допустимое расширение при постоянной нагрузке:
2 –мм лента: 25 % непроклеенной области ленты
1 –мм лента: 10 % непроклеенной области ленты
При возможности сильных движений лента WFP Fugenband наносится на шов петлеобразно.

Нанесение
При швах и трещинах >1 мм лента может быть не полностью приклеена к поверхности и должна свободно лежать над швом или трещиной. Гомогенно смешанный клей WFP Epoxidkleber наносится посредством шпателя с обеих сторон вдоль шва или трещины. *Толщина слоя клея*: 1 - 2 мм
Ширина нанесения с обоих краев ленты: мин. 40 мм
Лента WFP Fugenband TPE должна быть в течении времени жизни клея наклеена и вдавлена соответствующим валиком. Необходимо избегать попадания воздуха под ленту.

Если возможно движение шва, лента WFP Fugenband TPE укладывается на шов петлеобразно. При герметизации трещин и швов <1 мм шириной, лента WFP Fugenband TPE может быть полностью покрыта клеем WFP Epoxidkleber.

Лента приваривается с помощью сварки горячим воздухом и прижимается. Места сварки / стыки необходимо заранее сделать зачистить и сделать шероховатым. Защищать места сварки. При прерывании ленты, Т- или L-стыковании необходимо соблюдать перекрытие в 4-5 см. *Температура сварки*: от +380 °C до +400 °C

При поступлении воды, перед приклейкой ленты, необходимо применение дополнительных средств таких, как жесткие пены и гидроизолирующие составы для швов. При необходимости проконсультируйтесь со специалистами.

Беречь от механических повреждений.