ИНСТРУКЦИЯ
по приготовлению и применению герметиков/мастик строительного назначения, марок ТЭКТОР.

Описание продукта.

Мастика представляет собой двухкомпонентный пастообразный материал холодного отверждения, изготовленный на основе уретанового полимера. Предназначена для герметизации стыков элементов ограждающих наружных стен, строящихся и эксплуатационных зданий с величиной максимально допустимой деформации в стыке 25-50%, и для защиты сооружений от атмосферной коррозии.

Рекомендуется для нанесения, как на вертикальную, так и на горизонтальную поверхности. Мастика имеет хорошую адгезию к основным строительным материалам (бетону, дереву, штукатурке, металлу).

Мастика обладает стойкостью к ультрафиолету, другим атмосферным воздействиям и не требует дополнительной защиты.

Применяется для наружных работ во всех климатических зонах России.

Цвет.

Белый, серый или другой по предварительному заказу.

Технические характеристики.

Плотность, кг/м^3	1440
Условная прочность в момент разрыва, Мпа, не менее	0,4
Относительное удлинение в момент разрыва, на образцах швов, %, не менее	150-500
Сопротивление текучести, мм, не более	2
Жизнеспособность при t=23$\pm$2°С, ч., в пределах	3-8
Усадка	отсутствует
Интервал температур применения, °С	-15…+30
Интервал температур эксплуатации, °С	-60…+70

Указания по применению.

Перед началом работ следует произвести осмотр стыков для выявления состояния стыкуемых граней сборных элементов. Выявленные при этом поврежденные грани необходимо отремонтировать полимерцементным раствором.

Поверхности, на которые наносят мастику, должны быть чистыми, сухими, шероховатыми. Для этого их следует предварительно обеспылить, очистить от наплывов раствора, грязи, жировых пятен, а в зимнее время (при отрицательных температурах воздуха) – от наледи, снега и инея.

Нанесение мастики в устье стыков следует выполнять в соответствии с проектом, как правило, по уплотняющим прокладками (вилатерм).

Прокладки, установленные в устья стыков, должны быть обжаты на 20-50% от их первоначального диаметра. На стройплощадках следует иметь прокладки различных диаметров с учетом возможного при монтаже сборных элементов разброса ширин стыковых зазоров.

Размещать уплотняющие прокладки в устьях стыков следует сплошной линией без разрывов. Во избежание повреждений поверхности прокладок необходимо их заводить без натяжения, используя закругленную деревянную лопатку. Соединять прокладки по длине необходимо «на ус» при помощи клейкой полиэтиленовой или матерчатой изоляционной ленты, располагая место соединения на расстоянии не менее 300 мм от пересечения вертикального и горизонтального стыков.

Запрещается:

- устанавливать прокладки в неочищенное устье.

Приготовление мастики.

Перед приготовлением мастики необходимо убедиться в соответствии комплектации поставки. Для удобства потребителей мастика поставляется комплектно.

При смешивании мастики необходимо строго выдерживать соотношение основной и отверждающей паст. Рекомендуется готовить такое количество смеси, которое Вы сможете выработать за определенный промежуток времени, указанный в паспорте качества.

Первый и второй компоненты перед взятием навесок тщательно перемешивают.

Смешивание компонентов рекомендуется выполнять с помощью лопастной мешалки, закрепленной в патроне электродрели или вручную. Время смешивания 5-6 минут при скорости вращения лопастей мешалки не более 300 об/мин.

Перемешенная мастика должна быть однородной по цвету без видимых включений. Для достижения этого электродрель необходимо перемешать от центра емкости к краям и обратно, а также сверху вниз и снизу вверх.

Некачественное перемешивание приводит к необратимой потере качества покрытия, за которое производитель ответственности не несет.

После перемешивания начинается процесс отверждения. Температурный интервал нанесения от минус 15°С до плюс 35°С.

С понижением температуры увеличивается вязкость и удлиняется время вулканизации мастик.

Не следует применять для облегчения перемешивания и нанесения растворители, они ухудшают качество покрытия.

Компоненты мастики в количествах, необходимых для работы в течение рабочей смены, так же, как и другие изолирующие материалы, применяемые при герметизации стыков (уплотняющие прокладки, воздухозащитные ленты и др.), перед началом работ в течение суток следует выдерживать в теплом помещении. Перемешивание компонентов мастики как и ее приготовление, рекомендуется проводить при положительных температурах.

Запрещается:

- применять пар для очистки поверхностей, на которые наносят мастику,
- наносить мастику на обледенелые и заиндевелые поверхности,
- наносить мастику при температуре воздуха ниже минус 20°,
- подогревать мастику до температуры, превышающей 50°С.

Герметизация стыков панелей.

Работы по герметизации стыков элементов наружных стен проводят во время монтажа или после его завершения, а также при проведения работ по ремонтно-восстановительной герметизации.

Расход мастики высчитывается по формулам:

$Q=V*\rho$; $V=L*S*H$,

где

Q – расход герметика (кг/м.п);

V – объем заполняемый герметиком;

S – толщина слоя герметика (м);

L – длина шва (м);

H – ширина шва (м);

ρ - плотность мастики (кг/м^3).

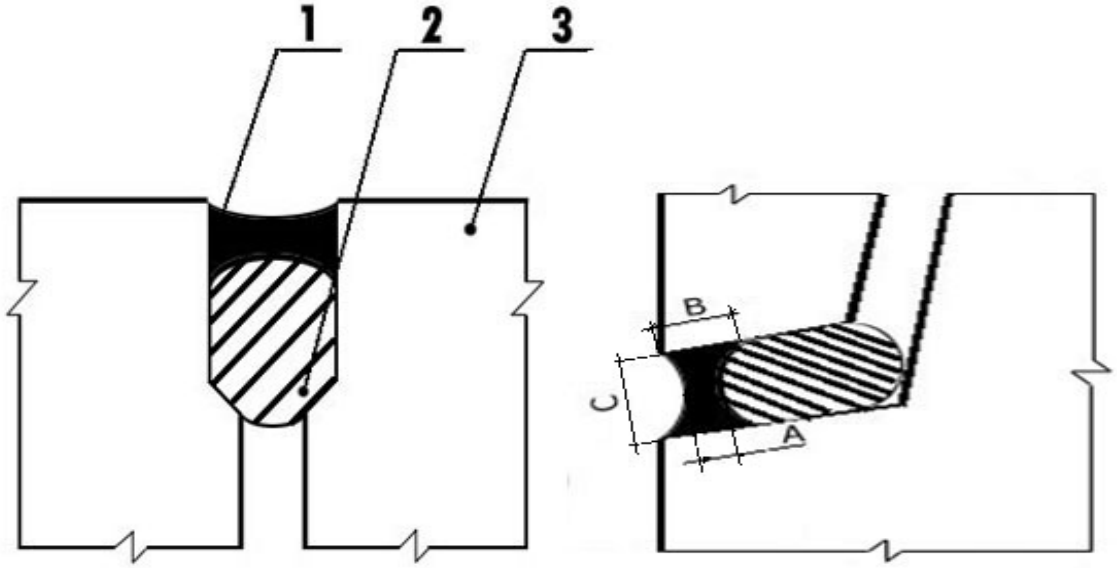
Для расчета расхода мастики плотность ее (ρ) принимается 1440 кг/м^3 .

Приготовленную мастику наносят на поверхность стыка панелей с помощью шпателя, шприца или другого приспособления. Слой накладываемой мастики в самом тонком месте должен составлять не менее 3 мм.

Необходимо иметь в виду, что мастику можно наносить как на сухую поверхность, так и на невысушенную – при условии отсутствия на ней капельной или пленочной влаги, для чего указанную поверхность необходимо насухо протереть ветошью. Предварительной огрунтовки праймерами стыкуемых поверхностей перед нанесением на них мастики не требуется.

Запрещается наносить мастику во время дождя и снегопада, если существует опасность попадания осадков на поверхности, на которые наносят мастику.

Мастику следует наносить в устья стыков равномерно, без разрывов, наплывов и пустот. После укладки мастику необходимо разровнять и придать ее поверхности форму, указанную в проекте, как правило, вогнутого мениска (в поперечном сечении) с помощью стальной или деревянной расшивки, смоченной в мыльном растворе (при отрицательных температурах воздуха – в воде, подсоленной поваренной солью).



Расположение мастики в устьях вертикального (слева) и горизонтального (справа) стыков.

A - толщина мастичного слоя в самом тонком месте;

B – ширина контактной полосы мастики со стенками в устьях стыков;

C – ширина стыкового зазора.

1- мастика 2 – уплотняющая прокладка 3 – наружная стеновая панель.

Герметизацию стыков большой ширины рекомендуется выполнять в два-три приема: сначала мастику наносят вдоль граней стыкуемых элементов, а затем по середине.

Толщина мастичного слоя (А) должна отвечать проектной документации и составлять в самом тонком месте не менее 3 мм. Полоса герметика должна иметь ширину контакта с поверхностью стыкуемых элементов (В) не менее 20 мм и прочно сцепляться с материалом панелей. Для оптимальной работы деформационного шва, соотношение ширины шва и толщины слоя герметика должны быть в пределах:

$$H=(2 \div 5)xS$$

Вулканизация мастики.

Полный процесс вулканизации мастики по оптимуму физико-механических показателей осуществляется за 7-10 суток.

Образование резиноподобного материала с удовлетворительными физико-механическими показателями (неполный процесс вулканизации) проходит в течение 2-3 суток.

В течение 1-2 часов после потери жизнеспособности допускается уплотнение и распределение герметика по поверхности шва, выравнивание или поправка осевшего или сползшего герметика.

Качество герметизации зависит не только от качества применяемых материалов, но и от тщательности подготовки поверхности и технологии герметизации.

Контроль качества герметизации производится визуально. Особое внимание при осмотре следует обратить на сплошность и непрерывность нанесенных слоев герметика.

Поверхность герметика должна быть без пузырей, вздутостей, свищей.

Внимание:

Поверхностное окрашивание герметика красками не проверенными на совместимость по химсоставу, деформативности и др., может привести к дефектам шва и снижению срока его службы.

Меры безопасности.

Мастика относится к нетоксичным веществам.

Рабочие, занятые смешением и нанесением мастики должны быть обеспечены спецодеждой, резиновыми перчатками, профилактическими мазями для смазывания кожи рук перед работой и после, 5% раствором гипосульфита или 10% раствором бисульфита натрия для мытья рук после работы.

Применение специальных средств индивидуальной защиты не требуется.

Производственные помещения, в которых проводят работы с мастикой должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией воздухообмена, с кратностью равной 5.

Мастика относится к трудногорючим, невзрывоопасным материалам.

Средства тушения – вода, пар, инертный газ, песок, асбестовое полотно.

При работе с мастикой следует соблюдать правила личной гигиены.

Хранение.

Мастику хранят в закрытых складских проветриваемых помещениях при температуре окружающей среды.

Гарантийный срок хранения основной и отверждающей паст – 6 месяцев с даты изготовления при соблюдении условий хранения.

Генеральный директор ООО «Гидропротект»
Слабодкин А.А.