

UAB "SCHOMBURG BALTIC"

Latvijas birojs: Dārziema iela 60, Rīga, LV-1073
Tālr. +371 27046070, info@schomburg.lv
www.schomburg.com/lt/iv



Tehnisko datu lapa

INDUFLEX-PS

Artikuls Nr. 2 06414

Polisulfīda šuvju aizpildītājs, vidējās viskozitātes

lapa 1 no 3

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2 - 8 D-32760 Detmold 16 2 06414	
EN 14188-2 sl M INDUFLEX-PS Joint sealant for fuel resistant joints in concrete decks and other trafficked areas	
Reaction to Fire	Class E
Adhesion strength	No failure at -20 °C ≤ 0.6 MPa
Adhesion and elongation strength	Tensile modulus at 100% elongation at +23 °C ≥ 0.15 MPa at -20 °C ≤ 0.6 MPa ≥ 70%
Resilience	no failure
Adhesion and elongation properties after storage in liquid chemicals of classes B, C and D	passed
Resistant to hydrolysis	passed
Artificial weathering by UV radiation	passed
Resistance to flames	passed

Īpašības:

- Pašizlīdzinošs
- Šuvēm ar slīpumu līdz 10%
- Elastīgs
- Bez rukuma
- Nesatur šķīdinātājus
- Stabils zem spiedes, stiepes un šķērsriezuma spēkiem
- Ilgstoša stabilitāte pie tramvaja sliežu nosēduma līdz 3 mm.
- Droša stiepes slodzes uzņemšana no centrieces spēka iedarbības pie pagrieziena rādiusa virs 70 m.
- Laba saķere ar betonu, cementa izlīdzinošajām kārtām, granīta ietvju plāksnēm, asfaltu un tēraudu.
- Laba saķere ar dažādiem materiāliem tramvaju sliežu konstrukcijas sistēmā.
- Laba saķere ar sacietējušiem polisulfīda šuvju aizpildītājiem.
- Nelaiž cauri šķidrums arī pēc ilgstošas deformācijas.
- Liela ķīmiskā izturība.
- Izturība pret atmosfēras iedarbību un hidrolīzi.
- Ilgstošs ekspluatācijas mūžs bez tehniskās apkopes.
- Nesatur šķīdinātājus.

Pielietojums:

- Šuvēm ar lielu slodzi, piemēram, ar intensīvu transporta un gājēju kustību.
- Ārdarbiem un iekšdarbiem: industriālajām un komerciālajām grīdām, autostāvvietām, ceļiem, lidostām, tramvaju sliežu ceļiem.
- Šuvēm ar slīpumu līdz 10%
- Šuvju platumam no 10 līdz 65 mm.

Tehniskie dati:

Bāze: polisulfīds
Krāsa: pelēka
Konsistence: plūstoša, vidējās viskozitātes
Blīvums: ~1,6 g/cm³

Maisīšanas attiecības: 100 : 6 svara daļas

Cieto vielu saturs: 100%

Pamatnes temperatūra: no +5°C līdz +40°C

Vides temperatūra: no +5°C līdz +40°C

Izstrādes laiks*: ~60 - 90 min.

Cietēšanas laiks*: ~24-48 st.

*) 23°C temperatūrā un pie 50% relatīvā mitruma

Cietība pēc Šora A: ~25

Maks. pieļaujamā deformācija: ~25% no šuves platuma pie +10°C

Izplešanās modulis: ~0,21 N/mm².

Maks. pagarinājums: ~350%

Spraigums: ~90%

Tiļpuma maiņa: < 5%

Temperatūras izturība: no -40°C līdz +120°C

Instrumentu tīrīšana: uzreiz pēc lietošanas ar piemērotu līdzekli, piemēram, ar ASO-R001 vai acetonu.

Iepakojums: 10 l kombinēts iepakojums. A un B komponenti ir nepieciešamajās attiecībās.

Uzglabāšana: 18 mēneši sausā un vēsā telpā, no +10°C līdz +25°C, oriģinālajā neatvērtā iepakojumā. Atvērtus iepakojumus izmantot nekavējoties.

Prasības pamatnei:

Cementa bāzes virsmas:

- Betona kvalitāte: min. C20/25
- Izlīdzinošās kārtas kvalitāte: min. EN 13813 CT-C25-F4
- Vecums: min. 28 dienas
- Adhēzijas stiprība: >1,5 N/mm²

Dabīgā akmens bruģis:

- Akmens kvalitāte saskaņā ar TL Min-StB + DIN EN 1342

Lejamais asfalts:

- 011S/PMB 45A

Tērauds:

- Tērauda virsmas kvalitāte: min. SA 2½

Pamatnes sagatavošana:

Prasības šuvju kontaktvirsmām:

- sausas, izturīgas, nesošas un ar labu saķeri.
- bez adhēziju mazinošām vielām: putekļiem, cementa piena, taukiem, eļļām, plastifikatoriem, gumijas un krāsas paliekām, rūsas, u.c.
- Aizsargātas no mitruma no otrās puses.

Virsmu sagatavot atbilstoši DIN EN 14879-1:2005, 4.2.

Atkarībā no virsmas stāvokļa, sekojoši pasākumi ir nepieciešami pamatnes sagatavei:

Cementa bāzes virsmas:

- Apstrāde ar skrošu strūklu, frēzēšana, slīpēšana, apstrāde ar putekļu sūcēju

Tērauda virsmas:

- Apstrāde ar skrošu strūklu līdz raksturīgam metāliskam spīdumam (saskaņā ar SA 2½).

Dabīgā akmens bruģis:

- Apstrāde ar skrošu strūklu, frēzēšana, slīpēšana, apstrāde ar putekļu sūcēju

Lejamais asfalts:

- Apstrāde ar skrošu strūklu, frēzēšana, slīpēšana, apstrāde ar putekļu sūcēju

Prasības konstrukcijai:

Šuvju konstrukcijām ir jābūt saskaņā ar DIN 18 540 un IVD darba lapu Nr.1 (industriālie hermētiķi)

Šuvju platumam ir jābūt izprojektētam tā, lai kopējā šuves deformācija nepārsniegtu aizpildīšanas materiāla pieļaujamo deformāciju.

Vietās, kur šuves ir pakļautas transporta slodzei, šuvju malas ir jānoslīpē. Šajā gadījumā šuves ir jāaizpilda ar INDUFLEX-PS tikai zemāk par noslīpīnājumu. Vietās ar ūdens slodzi ir jānodrošina, lai zem atbalstošās lentes ASO-SR būtu stabila pamatne, piemēram, smilts un/vai polistirola plāksnes.

Sagatavošana:

A-komponents (sveķi) un B-komponents (cietinātājs) tiek piegādāti iepriekš noteiktajās attiecībās. Ieliet B-komponentu A-komponentā. Pārļiecinieties, ka cietinātājs ir pilnīgi iztecējis no sava konteinera. Komponentu maisīšana ir jāveic ar attiecīgu maisītāju (piemēram, urbis ar maisītāja uzgali, ar ~300 apgr./min.). Ir svarīgi, lai produkts ir pilnīgi samaisīts arī pie trauka sienām un pie dibena, un cietinātājs ir pilnīgi disperģēts. Maisīt līdz viendabīgai masai bez svītrām. Maisīt apmēram 8 minūtes. Īpaši pievērst uzmanību, lai maisījumā netiktu iesaistīts gaiss. Maisīšanas laikā materiāla temperatūrai ir jābūt ap +15°C. Nelietot materiālu no oriģinālā iepakojuma. Pārļiet to tīrā spainī un samaisīt vēlreiz.

Iestrāde/patēriņš:

1. Ielieciet sagatavotajā šuvē apaļo profilu ASO-SR. Pārbaudiet, ka profils nav bojāts. Nepieļaut trīspusēju šuvotāja pielipšanu pie šuvju malām! Lai to nodrošinātu, ievietojiet polietilēna plēvi šuves apakšā.
2. Nogruntējiet absorbējošas minerālās šuvju malas ar INDU-Primer-S, un neabsorbējošas ar INDU-Primer-N.
3. Pirms šuvju aizpildītāja iestrādes aplīmēt šuvju malas ar līmlenti.
4. Samaisīts materiāls tiek iestrādāts šuvē bez gaisa iesaistes, ar hermētiķu pistoli vai izmantojot materiālu no mucām ar 2-komponentu iekārtas palīdzību, un pēc tam tiek izlīdzināts. Gaisa burbuļus noņemt ar koka lāpstiņu, viegli izlīdzinot, kamēr hermētiķis ir svaigā stāvoklī.

INDUFLEX-PS patēriņš tiek aprēķināts pēc formulas:

Šuves platums (mm) x aizpildīšanas dziļums (mm) = Patēriņš ml/m.

INDUFLEX-PS patēriņa tabula:

Šuves platums mm	10	20	30	40	50	60
Šuves dziļums mm	8	17	24	32	40	48
Patēriņš ml/m	80	340	720	1280	2000	2880

Materiāla cietēšanas laikā nepieļaut lielas slodzes: transporta kustību ar tiešu kontaktu, lielas temperatūras izmaiņas.

Īpašie norādījumi:

- Augstas temperatūras samazina, zemas palielina izstrādes laiku un cietēšanas ātrumu.
- Ir iespējamas nelielas krāsas atšķirības, lietojot produktu no dažādām partijām.
- Nepieļaut netīrumus un mitrumu starp kārtām, nepieļaut kondensātu.
- Sargāt no mitruma 4-6 st. laikā pēc iestrādes.
- Ja pagāja pārāk liels laiks pēc šuvju malu gruntēšanas, rūpīgi notīriet un atkal nogruntējiet tās vēlreiz pirms aizpildīšanas ar INDUFLEX-PS.
- Materiāla sacietējušas paliekas utilizēt saskaņā ar utilizācijas kodu AVV 150106.
- Gadījumos, kas nav aprakstīti šajā tehnisko datu lapā, konsultēties ar SCHOMBURG pārstāvi.

Ķīmiskās izturības saraksts:

LC1: Benzīns vai premium klases degviela saskaņā ar EN 228

LC2: Aviācijas degviela

LC3: Zemas viskozitātes eļļa, dīzeļdegviela, neizstrādāta motoreļļa, neizstrādātas transmisijas eļļas ar uzliesmošanas punktu > 55°C

LC4: Visi olģūdeņraži (ieskaitot LC2, LC3) LC5a: Visi alkoholi un glikola ēteri (ieskaitot LC5 un LC5b)

LC9: Organisko skābju ūdens šķīdumi, kā arī to sāļu šķīdumi ar koncentrāciju līdz 10%

LC10: Neorganiskās skābes ar koncentrāciju līdz 20% un neorganiskie sāļu šķīdumi (pH < 6), izņemot HF un to sāļus.

LC11: Neorganiskie sārmu un sāļu šķīdumi (pH > 8), izņemot amoniju un oksidējošus sāļu šķīdumus.

LC12: Neoksidējošu neorganisko sāļu ūdens šķīdumi ar pH vērtību starp 6 un 8.

Ievērot spēkā esošās drošības datu lapas prasības.