Мастика ТЕХНОНИКОЛЬ № 33

Произведено согласно: СТО 72746455-3.6.31-2023

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Мастика ТЕХНОНИКОЛЬ №33 - водно-эмульсионная битумная мастика, модифицированная латексом и полимерными модификаторами. Не содержит органических растворителей.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Предназначена для механизированного нанесения двухконтурной установкой:
− гидроизоляции и антикоррозионной защиты строительных конструкций (фундаменты, подвалы, мосты, тоннели, путепроводы, сваи, а также другие конструкций и их части, заглубляемые в землю или контактирующие с влажной средой);
− гидроизоляции внутренних частей зданий (полов бассейнов, балконов, резервуаров не питьевой воды, подвалов);
− бесшовных кровельных покрытий.
Расход для устройства мастичной кровли – 3,5…5,0 кг/м², при устройстве гидроизоляции толщиной 2 мм – 3,0…3,5 кг/м².

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

− высокая скорость монтажа гидроизоляции до 1500 м²/смена;
− возможна укладка горячих асфальтобетонных и литых смесей непосредственно на мембрану;
− не содержит растворителей и не требует специализированных СИЗ;
− высокая эластичность и бесшовность готового покрытия;
− долговечность в агрессивных средах не менее 68 лет;
− длительная стойкость покрытия к УФ-излучению.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытания
Прочность сцепления (адгезия) с бетоном	МПа	не менее	0.6	ГОСТ 26589-94
Прочность сцепления (адгезия) с металлом	МПа	не менее	0.5	ГОСТ 26589-94
Условная прочность	МПа	не менее	0.7	ГОСТ 26589-94
Относительное удлинение при максимальной силе растяжения	%	не менее	1200	ГОСТ 26589-94
Водопоглощение в течение 24 ч, по массе	%	не более	0.4	ГОСТ 26589-94
Содержание вяжущего с эмульгатором, по массе	%	в пределах	53-65	ГОСТ Р 58952.5, СТО 72746455-3.6.31-2023
Теплостойкость в течение 4 часов	°С	не менее	140	ГОСТ 26589-94, п.3.13, СТО 72746455-3.6.31-2023
Температура размягчения	°С	не менее	270	ГОСТ 26589–94 п. 3.15, СТО 72746455-3.6.31-2023
Гибкость на брусе радиусом 5,0±0,2 мм при температуре -35°С	-	-	трещин нет	ГОСТ 26589-94
Водонепроницаемость в течение 24 ч при давлении 0,3 МПа	-	-	выдерживает	ГОСТ 2678-94, СТО 72746455-3.6.31-2023
Группа горючести	-	-	Г4	ГОСТ 30244-94
Группа воспламеняемости	-	-	В3	ГОСТ 30402-96
Группа распространения пламени	-	-	РП4	ГОСТ Р 51032-97

ЛОГИСТИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение
Объем тары	л	-	200
Масса нетто тары	кг	-	200
Штук на паллете	шт	-	4
Масса брутто паллеты	кг	-	915

Масса брутто паллеты является справочной величиной и может колебаться в зависимости от упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность тары с мастикой при транспортировании и хранении.

ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ СОГЛАСНО:

- Руководство по применению битумно-латексной мастики ТЕХНОНИКОЛЬ №33
- СТО 72746455-5.6.1-2023 Мастика битумно-латексная ТехноНИКОЛЬ №33. Правила применения

Применяется во всех климатических зонах согласно СП 131.13330.2020.
Перед применением и во время использования мастику необходимо тщательно перемешать.
Обрабатываемая поверхность должна быть очищенной от пыли, масла, наледи и других загрязнений. Допускается наносить на бетонные основания с влажностью по массе до 10 %.
Для огрунтовки поверхности применяется мастика ТЕХНОНИКОЛЬ №33 (компонент А) без использования коагулянта (компонент В) или праймер ТЕХНОНИКОЛЬ №04 с расходом 0,15…0,25 кг/м2.
Мастика наносится механизированным способом совместно с раствором компонента В (хлорида кальция CaCl2, гидратированного по ГОСТ 450-77 входящим в комплект поставки) при помощи двухканальной дозирующей установки (RX-27/28, либо аналогичной).
Водный раствор коагулянта (компонент В) приготавливают на строительной площадке перед нанесением путём растворения его в пропорции 1:10 с водой (1 кг компонента В на 10 л воды). При уменьшении концентрации коагулянта (компонент В) в растворе замедляется скорость схватывания покрытия, но улучшаются показатели адгезии и эластичности.
Отношение подачи раствора компонента В к подаче мастики – 1/8…1/10 (раствор В:А).
Внимание! Не смешивать компонент А с компонентом В (смешивание приведёт к необратимому выпадению мастики в осадок).
Напыление необходимо производить в разных направлениях. Захватки при нанесении шириной 1…1,5 м должны перекрывать ранее нанесённые на 20 см. Температура производства работ от плюс 5 °С до плюс 35 °С.
Схватывание состава и водоотделение происходит в течение 1 минуты с последующим поверхностным высыханием в через 1…4 часа в нормальных условиях. Окончательный набор свойств от 3 до 7 суток в зависимости от толщины нанесения. Итоговое покрытие обладает сопротивлением паропроницанию не менее 1 (м2·Па·ч)/мг на 3 сутки при толщине 2 мм.
Условная долговечность покрытия составляет не менее 68,6 лет эксплуатации в агрессивных средах (прим.: водные 15% растворы серной кислоты, гидроксида кальция и хлористого натрия по Отчёт НЦ Мастики от 26.02.2024).
Для значительного увеличения срока эксплуатации в южных регионах рекомендуем дополнительно защитить покрытие после от воздействия агрессивного УФ-излучения (например, после полного высыхания покрытия, мастикой ТЕХНОНИКОЛЬ №57).
Внимание! При необходимости нанесения второго слоя мастики необходимо убедиться в том, что первый слой мастики полностью высох.
Армирование покрытия производить щелочестойкими материалами.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Для обеспечения сохранности материала при транспортировании и хранении бочки с мастикой размещают в один ряд по высоте на поддонах, упаковывают в колпак из полимерной термоусадочной плёнки, затем скрепляют двумя вертикальными обвязками по длинной стороне поддона, используя в качестве средств скрепления синтетическую ленту.
Допускается использование дополнительных упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность продукции при транспортировании и хранении.
Мастику транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в один ряд по высоте в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.
Материал не относится к опасным грузам.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Мастика должна храниться в защищённом от солнечных лучей месте при температуре от плюс 5 °С до плюс 30 °С.
Хранения поддонов с мастикой должно производиться в один ряд по высоте.
Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие материала требованиям ТУ при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, а также указаний по применению.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

9 месяцев с даты производства, при соблюдении условий хранения и транспортирования.

КОДЫ ПО КЛАССИФИКАТОРАМ:

ТН ВЭД ЕАЭС: 2715 00 000 0
ОКПД2 (ОК 034-2014): 23.99.12.120
КСР: 23.99.12.120.01.2.03.03-0044-000

СЕРВИСЫ:

