



Bituminis junginys –TOK-Melt N1

Privalumai

- Atitinka DIN EN 14188-1, N1 tipo reikalavimus.
- Atitinka dabartinio TL / TP Fug-StB (elastingos medžiagos) reikalavimus.
- Labai geros plasto-elastinės savybės.
- N1 tipo jungties hermetikai gali būti naudojami esant iki 35% deformacijoms.



TOK®-Melt N1

TOK®-Melt N1 yra elastingas karštai apdorojamas hermetikas, pagamintas iš polimerais modifikuoto bitumo.

Aprašymas

"TOK®-Melt N1" yra naudojamas horizontalių ir šiek tiek pasvirusių siūlių hermetizavimui asfaltbetonio dangose su maža apkrova arba be apkrovos.

Šis hermetikas ypač tinka tiltų ar kelių kraštų konstrukcijų sandūroms su asfalto danga.

Produkto savybės

Tipas	Plasto-elastinis karštai apdorojamas hermetikas
Pagrindas	Polimerais modifikuotas bitumas
Tankis	apytiksliai 1,15 g / cm ³
Apdorojimo temperatūra	apytiksliai Nuo +160 iki +180 ° C (nuo +320 iki +356 ° F) (NEPERKAITINKITE!)
Spalva	juoda
Sąnaudos	apytiksliai 1,15 kg litrai siūlės tūrio
Asfalto/betono pirminis gruntas	TOK-S Primer

Taikymas

Visi darbai turi būti atliekami pagal dabartinius "ZTV Fug-StB" reikalavimus.

Siūlės gylis turi būti 1,5 karto didesnis už siūlės plotį, bet ne mažiau kaip 12 mm.

Sąlygos

Darbą galima atlikti tik sausu oru ir esant paviršiaus temperatūrai >+5 ° C (+41 ° F). Esant temperatūrai nuo +2 ° C (+35,6 ° F) iki +5 ° C (+ 41 ° F), darbas gali būti tęsiamas, jei buvo imtasi tinkamų papildomų priemonių. Betonas turi būti bent 14 dienų senumo. Kraštai privalo būti be dulkių, atskirų dalelių.

Gruntavimas

TOK®-S Primer gruntas tepamas teptuku arba purškiamas purkštuvu. Gruntuojant turi būti sudaryta plėvelė, visiškai uždengianti sandarinimo vietos kraštus. Gruntas prieš dengiant junginį turi būti visiškai išdžiūvęs. Džiūvimo trukmė priklauso nuo oro sąlygų ir gali būti nuo 30 minučių iki kelių valandų. Jei tarp gruntavimo ir darbo pradžios yra ilgesnis laiko tarpas, gali tekti iš naujo gruntuoti.

Lydimas

Medžiagos lydimas turėtų vykti dviejų sienų lydimosi katile su maišytuvu, dangčiu ir netiesiogine šildymo sistema. Šildymo procesas turėtų būti atliekamas lėtai, kai pirmasis užpildas išlydomas apie 1/3 visos apimties. Tada į katilą galima pridėti daugiau hermetiko. Lydimosi temperatūra turi būti palaikoma vienoda, nuolat maišant.

Lydimosi temperatūra neturi būti viršyta daugiau kaip +30 ° C (+86 ° F) negu nustatyta; priešingu atveju medžiaga praranda gerąsias savo savybes. Tai gali paversti hermetiką netinkamu. Atšaldytas TOK®-Melt N1 junginys gali būti išlydytas ne daugiau kaip du kartus.

Mašinos pritaikytos karštam liejimui privalo turėti siurbį, norint išpumpuoti medžiagą iš katilo. Priklausomai nuo užpildymo skerspjūvio, taip pat galima lieti per du kartus, tokiu būdu pirmojo sluoksnio paviršius neturi būti užterštas. Išskirtiniais atvejais sandarinimas gali būti atliekamas rankiniu būdu, jei konstrukciniai elementai yra sunkiai pasiekiami. Jungtys turi būti užpildytos be oro burbuliukų.

Tiekimo forma

	Forma	Turinys	Nr.
TOK®-Melt N1	Silikoninės kartoninės dėžutės	27 kg / 24 dėžutės paletėje	100 722 90
TOK®-S Primer	Metalinė talpa	10l	102 02 824

Laikymas

Laikyti pakuotes vertikaliai ir apsaugoti nuo tiesioginių saulės spindulių. Nestatykite padėklų vienas ant kito. Būtina apsaugoti atidarytas medžiagų pakuotes nuo drėgmės.