



TEKAFLUX

PU 40 для строительства



TeKaflux PU-40 для строительства –однокомпонентная полиуретановая уплотнительная масса, предназначенная для уплотнения деформационных швов в строительстве, склеивания строительных материалов и металла.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отличная адгезия к большинству строительных материалов и металлов – бетон, кирпич, древесина, алюминий, железо, нержавеющая сталь, медь и различные виды пластики
- Быстро отвердевает
- Хорошие механические качества
- Не стекает в вертикальных швах
- Высокая прочность
- Легко окрашивается
- Не коррозионный
- Хорошая устойчивость к различным климатическим условиям
- Хорошая устойчивость к ультрафиолету
- Цвет: серый, белый, другие цвета по заказу

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Деформационные швы в строительстве
- Уплотнение и склеивание строительных материалов и металла
- Для соединения оконных рам, легких строительных материалов, кровельных материалов, напольной плитки. Для уплотнения швов вакуумных систем, сетей сжатого воздуха, контейнеров, цистерн, резервуаров, алюминиевых конструкций, канализационных систем

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Свежая масса

Основа		полиуретан
Вид		паста
Механизм отверждения		атмосферная влага
Удельный вес		1320 ± 20 кг/м ³
Время образования пленки	23°C/50% отн. влаж	50 минут
Скорость отверждения	23°C/50% отн. влаж	2-3 мм/день
Диапазон рабочих температур		+5°C до +35°C

Отвердевшая масса

Твердость по Шору А	A ISO 868	40 ± 5
Изменение объема	SIST ISO 10563	< 10%
Прочность на разрыв	SIST EN 28339	0,40 - 0,60 МПа
Модуль Е	SIST EN 28339	> 0,40 МПа
Растяжение при разрыве	SIST EN 28339	300 - 400%
Прочность на разрыв	ISO 37 rod 1	1,05 - 1,25 МПа
Растяжение при разрыве	ISO 37 rod 1	300 - 350%
Термостойкость		-40°C до +80° C

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Поверхность шва должна быть прочной, без пыли и жира. Устраните все поврежденные и отступающие частицы.

Подготовка шва и картриджа:

- Для лучшей адгезии к пористым поверхностям используйте грунтовку Prednamaz PU 10.
- Чтобы шов выглядел аккуратно, оклейте его края самоклеящейся лентой.
- Обрежьте картридж сверху у резьбы, прикрутите адаптер, обрезов его под углом на ширину шва, и вставьте в пистолет. При перерывах в работе или замене баллона ослабьте рукоятку и потяните поршень назад.
- Нанесите уплотнительную массу как можно более равномерно.
- После завершения работы, выровняйте уплотнительную массу при помощи приспособления для разглаживания или пальцем, смоченным в мыльной воде.
- Удалите самоклеющуюся ленту, прежде чем уплотнительная масса начнет отвердевать.
- Свежая масса и инструмент очищаются спиртом.

Выбор оптимальных пропорций деформационных швов:

Для достижения оптимальных эластичных характеристик уплотнительной массы очень важен выбор правильной пропорции между шириной и глубиной шва: 2 : 1, максимально 1:1. Уплотнительная масса должна прилегать только к стенкам шва, но не ко дну. Для этих целей используйте внутренние перманентные наполнители, к которым герметик не имеет адгезии (полиэтиленовая пена, полиуретан). Минимальная ширина шва может быть 6 мм, максимальная - 20 мм.

Ширина шва (мм)	Глубина шва (мм)					
	6	8	10	12	15	20
6	8,6	6,4	5,1	4,3		
8		4,8	3,8	3,2	2,6	
10			3,1	2,6	2,0	1,5
12				2,1	1,7	1,3
15					1,3	1,0
20						0,76

Таблица наглядно показывает, сколько линейных метров швов можно уплотнить при помощи одного 310 мл. картриджа в зависимости от глубины и ширины шва.

УПАКОВКА

- алюминиевые картриджи 310 мл (в ящике 20 шт.)
- емкости 600 мл

ХРАНЕНИЕ

9 месяцев в сухих помещениях при температуре между +5°С и +25°С, в оригинально закрытой упаковке.

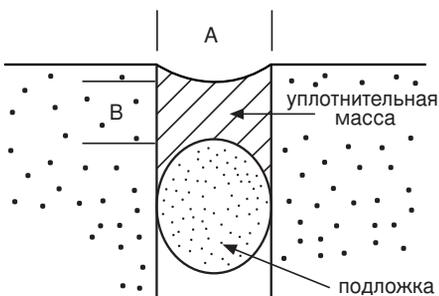
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе носите защитные рукавицы. При попадании массы в глаза немедленно промойте их большим количеством воды и обратитесь за помощью к врачу. При работе в закрытых помещениях позаботьтесь о хорошей вентиляции.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Инструкции приведены на основе наших исследований и опыта, но, учитывая специфические условия и способ работы, рекомендуется предварительное тестирование перед каждым новым применением.

Правильно определенная пропорция деформационного шва A:B – 2:1
Ширина A,B – мин. 6 мм.



Пример правильно выполненного углового шва
Ширина A,B – мин. 6 мм.

