



TECHNICAL DATA SHEET

CARBOSEAL 9535-PEJ-SCW

شرح محصول

ماستیک پلیمری گرم اجرا مخصوص پر کردن و آب بند نمودن درزها و ترك های روکش آسفالت، مناسب برای مناطق دارای زمستان خیلی سرد

کاربردها

- پر کردن و آب بند نمودن ترك های ایجاد شده در سطح روکش آسفالت خیابان ها، جاده ها و محل تردد هواپیما در فرودگاه ها

مزایا

- برگشت پذیری و قابلیت انعطاف بسیار بالا
- چسبندگی عالی به سطوح و دیواره های آسفالت
- افزایش طول عمر روکش آسفالت
- پایداری در برابر رطوبت و عدم جاری شدن و ترك خوردن در اثر تغییرات دمای هوای محیط
- جلوگیری از نفوذ آب به جسم آسفالت و پیشگیری از تخریب لایه های زیرسازی

جدول خواص و مشخصات

| سیاه | رنگ |
|----------------------------|------------------------------|
| قیر اصلاح شده با پلیمر SBS | نوع قیر پایه |
| کیلوگرم در لیتر ۱,۱۶ | دانسیته |
| ~ ۹۰ درجه سانتیگراد | نقطه نرمی |
| ~ ۴۵ درجه سانتیگراد | نفوذ پذیری |
| ~ ۳۵ درجه سانتیگراد | نفوذ پذیری مخروطی |
| ۱۸۰ درجه سانتیگراد | ماکزیمم دمای حرارت دادن |
| ±۵ ۱۷۰ درجه سانتیگراد | دمای مخروط در میکسر |
| ±۵ ۱۶۰ درجه سانتیگراد | دمای مخلوط در تجهیزات اجرایی |
| کارتن ۱۵ کیلوگرمی | بسته بندی |





TECHNICAL DATA SHEET

CARBOSEAL 9535-PEJ-SCW

مراحل اجرا

آماده سازی

در زمان انجام درزگیری، داخل ترک ها باید کاملاً خشک و عاری از هرگونه مواد خارجی و سست باشد.

عمق درز

حداقل باید ۱۰ میلیمتر و نسبت عرض به عمق درزهای انبساط ۱ به ۱,۵ باشد و نسبت عرض به عمق درزهای اجرایی ۱ به ۲,۵ باشد.

حرارت دهی

این ماستیک را باید با سیستم حرارت دهی غیرمستقیم مجهز به همزن تا دمای 170 ± 5 درجه سانتیگراد حرارت داد تا مخلوط همگن و قابل ریزش حاصل گردد، توصیه می شود جهت این کار از دستگاه های ذوب کننده مخصوص که مجهز به دیگ دو جداره، حمام روغن، سیستم همزن، پمپ تزریق و نازل می باشند، استفاده گردد.

شرایط نگهداری

- جهت نگهداری بیشتر از یک هفته، از بسته بندی اصلی خارج ننمایید.
- از برخورد حلال های نفتی با محصول خودداری نمایید.
- انباشت بیش از حد محصول در محیط های گرم و زیر آفتاب، می تواند منجر به چسبیدن محصول به کارتن شود.

توصیه ها

- قبل از شروع عملیات باید از خشک و تمیز بودن داخل درزها، اطمینان کافی حاصل شود.
- انتخاب ماستیک مناسب برای کاربردهای مختلف و برای شرایط اقلیمی متفاوت باید به توسط مهندسین فرایند ما صورت گیرد.
- عملیات درزگیری باید در دمای محیط بالاتر از $+4$ درجه سانتیگراد انجام پذیرد.
- در هنگام کار با ماستیک باید از دستکش و عینک مخصوص استفاده شود.
- در صورت تماس با چشم، سریعاً با آب فراوان شستشو داده شده و بلافاصله فوریت های پزشکی اعمال گردد.

