

GOST FLEX MS



ГЕРМЕТИК НА ОСНОВЕ ГИБРИДНЫХ ПОЛИМЕРОВ

ОПИСАНИЕ

GOST FLEX MS - однокомпонентный герметик на основе гибридных полимеров промышленного и строительного применения. Холодное отверждение за счет влаги из воздуха.

НАЗНАЧЕНИЕ

Материал подходит для внутренних и наружных работ.

- Герметизация бетонных и кирпичных фасадных конструкций
- Герметизация швов и трещин в вертикальных и наклонных строительных конструкциях
- Герметизация деформационных швов с максимальной деформацией до $\pm 20\%$

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хорошая адгезия к большинству поверхностей без необходимости использования праймеров;
- Однокомпонентный продукт не требует перемешивания, что упрощает работы;
- Обладает высокой стойкостью к атмосферным воздействиям и к износу;
- Высокая эластичность герметика обеспечивает долговечное и надежное соединение в широком интервале температур;
- При отверждении не образуются пузыри и потёки;
- Высокая устойчивость к УФ излучению;
- Не содержит изоцианатов и не имеет запаха
- Окрашиваемый.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Таблица химической стойкости предоставляется по запросу

УПАКОВКА

Картридж 290мл/ 12шт в коробке/ 1248шт на паллете
Фольгированная туба – 600мл/ 20шт в коробке/ 800шт на паллете
Бочка – 200кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Метод испытания	Значение
Основа материала		Гибридный MS полимер
Консистенция		тиксотропная масса
Удельный вес	При +20°C	1,50г/см³
Оползание	ISO 7390	<2мм
Время затвердевания		≥3 мм в день (при 23°C и 50% о.в.)
Время образования поверхностной пленки		≈ 15±10 минут (при 23°C и 50% о.в.)
Допустимая деформация		± 20%
Модуль упругости 100%	ISO 37	≥1,00 МПа
Твёрдость по Shore A	ISO 868-3 секунды	40
Относительное удлинение при разрыве	ISO 37	≥400%
Прочность на разрыв	ISO 37	1.2 МПа
Потеря объема	ISO 10563	< 2%
Стойкость к УФ излучения		отличная
Температура эксплуатации		от -40°C до +90°C
Температуры применения (*)		от -10°C до +40°C

СТАНДАРТЫ И ИСПЫТАНИЯ

- RU.77.01.34.015.E.001490.05.17
- ГОСТ Р РОСС FR.АД83.Н04124

СТРАНА ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Франция

ЦВЕТОВАЯ ПАЛИТРА



Возможны другие цвета по запросу от 300кг.

ГЕРМЕТИК НА ОСНОВЕ ГИБРИДНЫХ ПОЛИМЕРОВ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Герметизация и склеивание различных материалов, например, дерево, ДСП, стекло, металл (алюминий, нержавеющая сталь, анодированный алюминий, латунь, медь), полимеры (жесткий и мягкий ПВХ, стекло-пластика и т.д.), минеральные основания (кирпич, керамики), огнестойкие строительные плиты (из гипсокартона и т.п.), искусственного и натурального камня и керамики.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Перед использованием с помощью соответствующих тестов убедитесь в совместимости полимерных материалов, находящихся в прямом или косвенном контакте друг с другом. Убедитесь в том, что не изменяются или не ухудшаются свойства этих материалов.

Всегда рекомендуется проводить пробный тест для проверки адгезии герметика к конкретным субстратам. Если адгезия к выбранному субстрату является недостаточной, проконсультируйтесь с представителем производителя.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность, соприкасающаяся с герметиком, должна быть прочной, чистой и сухой. Поверхность необходимо очистить от всех загрязнений, снижающих адгезионную прочность связи герметика с поверхностью - от пыли, смазочных материалов, остатков ранее применённых липких лент и т.п. Поверхности, загрязнённые пылью, маслом или жиром, а также поверхности обработанные средствами защиты или другими специальными материалами, обязательно обезжиривают соответствующими растворителями согласно местным нормам, степени загрязнения поверхности и указаниям производителей соприкасающихся полимерных материалов. Не допускается применение таких растворителей, которые снижают прочность поверхности, оставляют следы или способствуют накоплению воды на поверхности. Для слабо загрязнённых поверхностей (например, пыль, незначительные следы масел) рекомендуется использовать изопропанол. Для загрязнённых поверхностей средней степени (например, пятна масла низкой вязкости) рекомендуется использовать ацетон или смесь изопропанола с ацетоном в соотношении 1:1. Для сильно загрязнённых поверхностей (например, пятна смазки высокой вязкости) рекомендуется использовать двухступенчатую очистку. Сначала удаляют основную массу загрязнения, используя углеводородные растворители (например, уайт-спирит). После этого удаляют остатки загрязнения и углеводородного растворителя, используя изопропанол или смесь изопропанола с ацетоном. Выбор углеводородных растворителей также рекомендуется в случаях, когда применение ацетона (температура вспышки -20 °C) или изопропанола (температура вспышки +13 °C) недопустима из-за требований безопасности. В таких случаях следует подобрать растворитель ряда углеводородов с низшей температурой кипения, но соответствующий требованиям к температуре вспышки. После очистки поверхности следует подождать до полного высыхания растворителя (как правило, от 5 до 15 минут) и

убедиться в том, что на поверхности не осталось следов загрязнения или растворителя. Для проверки качества подготовительных работ необходимо подготовить тестовый шов непосредственно перед проведением работ. Если, несмотря на соблюдение рекомендаций по подготовке поверхности, адгезия герметика к поверхности неудовлетворительна, то необходимо применить специальные методы по подготовке поверхности. В таком случае обратитесь к представителю производителя.

НАНЕСЕНИЕ

Перед нанесением герметика обязательно изучите соответствующий лист безопасности и убедитесь в том, что соблюдены все предписания производителя. Убедитесь в том, что температура окружающей среды в месте нанесения герметика находится в пределах допустимого интервала температур применения. Герметик допускается наносить только в швы, соответствующие рекомендуемым параметрам и подготовленные согласно вышеприведённым указаниям. Перед использованием рекомендуется не менее суток выдержать упаковки с герметиком в теплом помещении при температуре, соответствующей интервалу температур применения.

ОКРАШИВАНИЕ

Герметики можно окрашивать после времени образования поверхностной пленки, при условии, что краска влагонепроницаема. Краска должна быть предварительно испытана на совместимость с герметиком. Следует учитывать, что на поверхность герметиков до полного их отверждения нельзя наносить эмали и подвергать их термической обработке, так как это отрицательно влияет на процессы отверждения.

ОЧИСТКА

Если герметик еще мягкий, то удалить его можно теми же растворителями, которые использовались для подготовки поверхности. Если герметик затвердел, удалить его можно бритвенным ножом, струнной проволокой. Нанесение герметика в шов производится с помощью соответствующего оборудования (ручного или пневматического пистолета).

СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +30°C в сухом помещении. Срок годности для картриджей и фольгированных туб составляет 12 месяцев при соблюдении условий хранения в не нарушенной упаковке. Для бочек - 6 месяцев.

ГЕРМЕТИК НА ОСНОВЕ ГИБРИДНЫХ ПОЛИМЕРОВ

РАСХОД МАТЕРИАЛА

Универсальная формула расхода герметика: $V = (a * b * c) / 1000$, где

- V – расход герметика, (л)
- a - длина шва, (м)
- b - ширина шва, (мм)
- c – глубина, (мм)

Таблица расхода

Размер шва, мм	Расход, л/п.м.	Расход картридж 300 мл/ п.м.	Расход тубы 600 мл/ п.м.
5 x 5	0,025	12,4	24
5 x 10	0,05	6,2	12
5 x 15	0,075	4,2	8
10 x 10	0,1	3,1	6
10 x 15	0,15	2,0	4
10 x 20	0,2	1,55	3
10 x 25	0,25	1,24	2,4
15 x 10	0,15	2,06	3,9
15 x 15	0,225	1,35	2,7
15 x 20	0,3	1,04	2,0
15 x 25	0,375	0,82	1,6
15 x 30	0,45	0,69	1,3
15 x 40	0,6	0,51	1
20 x 10	0,2	1,55	3
20 x 15	0,05	1,04	2
20 x 20	0,4	0,78	1,5
25 x 12,5	0,31	1,00	2
25 x 15	0,38	0,81	1,6
25 x 20	0,5	0,62	1,2
25 x 25	0,63	0,50	0,9
30 x 15	0,45	0,69	1,3
30 x 20	0,6	0,51	1
30 x 25	0,75	0,42	0,8
40 x 20	0,8	0,39	0,8
40 x 25	1	0,31	0,6
40 x 30	1,2	0,26	0,5

Ширину шва необходимо рассчитать с учетом допустимой деформации герметика. Как правило, ширина должна составлять не менее 10 мм, но не более 40 мм. Следует соблюдать отношение ширины к глубине — примерно 1 : 0,8 (для швов пола) и примерно 1 : 2 (для фасадных швов). Все швы должны быть правильно рассчитаны инженером-конструктором в соответствии с местными нормативами. Основой расчета требуемой ширины шва являются технические значения шовного герметика и смежных строительных материалов, а также воздействие внешней среды на здание, метод его возведения и размеры здания. Швы шириной до 10 мм служат для контроля образования трещин, т. е. это не деформационные швы. Принципиально важна ширина шва во время нанесения герметика (ориентировочная температура +10 °C). Для более крупных швов обращайтесь в наш отдел технического обслуживания.

Техническая поддержка

Специалисты компании ООО Джифлекс предоставят необходимую информацию, а также помогут выбрать необходимый продукт и окажут техническую помощь по телефону +7 (495) 665-29-05.

Дополнительная информация

Информация, содержащаяся в данном документе, а также во всех наших печатных и электронных материалах основана на наших знаниях и опыте. ООО Джифлекс не может нести ответственность за любые ошибки, неточности или изменения, которые произошли в результате технологических усовершенствований или исследований в период между созданием данного документа и датой приобретения продукта.

ООО Джифлекс не может нести ответственность за любые ошибки, неточности или изменения, которые произошли в результате технологических усовершенствований или исследований в период между созданием данного документа и датой приобретения продукта. ООО Джифлекс оставляет за собой право вносить изменения в формулировки. Перед нанесением продукта ознакомьтесь с информацией в техническом паспорте. Перед нанесением продукта рекомендуем провести пробное тестовое нанесение. Особенности применения, условия хранения и транспортировки находятся вне нашего контроля и ответственности. Поэтому претензии по данному информационному листу не могут быть приняты. Информация в настоящем техническом описании дается для сведения и не является исчерпывающей.