

Страница продукта
на сайте

Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х)

ГЕРМЕТИЗИРУЮЩАЯ И АДГЕЗИОННАЯ МАСТИКА СО СРЕДНИМ МОДУЛЕМ УПРУГОСТИ

ОПИСАНИЕ

Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) представляет собой однокомпонентную пастообразную адгезивную и герметизирующую мастику на основе силил-модифицированного полимера, которая, полимеризуясь во влажных условиях, образует эластичный продукт.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Область применения Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) очень широка, например, герметизация швов деревянных конструкций в соответствии с DIN 18540-F, герметизация стыков и деформационных швов как внутри, так и снаружи зданий, обработка дверных и оконных проемов, герметизация сантехники, стыков металлических конструкций.

- Применяется при строительстве объектов пищевой промышленности и резервуаров питьевой воды;
- Соединение и герметизация без применения праймера поверхностей из полиэстера, ПВХ, ЭПДМ-мембраны, оргстекла, макролона, полистирола, высококачественной стали, алюминия, бетона, клинкера, мрамора, стекла и дерева;
- Применяется при герметизации швов, подверженных деформациям до 25%, например, в промышленных сооружениях или дорожных покрытиях.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая устойчивость к УФ-излучениям;
- Поверх Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) могут наноситься декоративные покрытия;
- Высокая химическая стойкость;
- Отличная адгезия к большинству строительных материалов;
- Может наноситься на влажные основания.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Подготовка поверхности.

Основание перед нанесением Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) не должно иметь трещин, пустот, отслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть отремонтированы. Выбор материалов и технологий ремонта зависит от типов имеющихся дефектов, конструкции основания и планирующихся эксплуатационных нагрузок. Предел прочности поверхности должен составлять, по меньшей мере, 30 МПа на сжатие, а когезионная прочность (на отрыв) не менее 1,5 МПа. Поверхность перед нанесением Манодил Бонд Х (Витра-

фин Бонд Х) необходимо обезжирить и очистить от пыли и грязи. Состав Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) можно наносить как на сухую, так и на влажную поверхность (при условии, что поры не насыщены водой). Очень влажные поверхности необходимо просушить, перед нанесением состава.

Дополнительная информация изложена в Инструкции «Подготовка бетонных поверхностей перед нанесением полимерных составов».

Металлическая поверхность должна быть очищена от ржавчины с помощью пескоструйной установки и обезжирена.

Нанесение.

Для приклеивания ЭПДМ-мембраны: Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) следует наносить, используя зубчатый шпатель, слоем толщиной около 2 мм. Затем ЭПДМ-мембрану помещают на нанесенный состав и разглаживают валиком от центра к краям. После этого надо сильно прижать мембрану таким образом, чтобы под мембраной не осталось пузырей. Излишки клея необходимо удалить до полимеризации.

Для герметизации швов:

Перед герметизацией шов следует проложить пенополиэтиленовым профилем круглого сечения типа Вилатерм, с диаметром поперечного сечения на 25% больше ширины шва. Профиль закладывают таким образом, чтобы сверху ограничить полость шва, глубиной равной половине ширины шва.

Для того, чтобы обеспечить более качественное и аккуратное нанесение герметика, края шва нужно обклеить малярным скотчем.

Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) можно наносить как вручную, используя шпатель, так и механически с помощью ручного или пневматического пистолета для герметиков. Во время заполнения шва производите легкое нажатие по направлению к краям и дну шва для предотвращения вовлечения пузырьков воздуха. Придайте окончательную форму шву, используя мыльную воду. Удалите малярный скотч.

Открытая туба с материалом должна быть использована как можно быстрее. Адгезия к пластиковым поверхностям, таким как ПЭ или другие полиолефины, должна быть предварительно определена путем пробного нанесения. Так же следует провести пробное нанесение материала на поверхность с каким-либо нанесенным на неё покрытием.

Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) может наноситься без предварительного нанесения праймера на поверхности,

такие, как алюминий, оцинкованный листовой металл, ПВХ, полистирол, макролон и др. Для лучшей адгезии к поверхностям из неполярных полимерных материалов (таких как полиэтилен, полипропилен и другие полиолефины) настоятельно рекомендуется предварительно зашкурить поверхность абразивной обработкой либо путем нанесения насечек для увеличения поверхности контакта, с последующим нанесением грунтовки ДенсТоп ЭП 100 перед использованием Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х). Время полного схватывания Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) зависит от температуры и влажности окружающей среды. Это время можно сократить за счет увеличения температуры и влажности окружающей среды. Продукт также подходит для крепления гидрофильной резины к влажным поверхностям, т.к. реакция Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) происходит в присутствии влаги.

РАСХОД

Для приклеивания ЭПДМ-резины к бетону:

Ширина резиновой полосы, см	Количество клея в мл на 1 м.п.
10	200
15	300
20	400
25	500
30	600
40	800
50	1000
80	1600
100	2000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х).

Параметры	Показатели
Консистенция	Пастообразная
Цвет	Серый
Запах	Без запаха
Плотность (г/см ³)	1,5
Твердость по Шору А*	25
Макс. Допустимые подвижки (%)	25
Время пленкообразования (ч) *	Около 2-3
Скорость отверждения в условиях доступа влаги воздуха к поверхности материала	1 мм / 24 ч**
Температура нанесения	От +5°C до +40°C
Температурный интервал эксплуатации	От -40°C до 90°C

(* измерено при температуре 23°C и относительной влажности 50%)

Ширина резиновой полосы, см	Количество клея в мл на 1 м.п.
150	3000

Для герметизации швов:

Размер шва, мм	мл на 1 м.п.	м.п. на упаковку 600 мл
10 x 5	50	12,0
15 x 7,5	112,5	5,3
20 x 10	200	3,0
25 x 12,5	312,5	1,9
30 x 15	450	1,3

УПАКОВКА

Поставляется в картриджах 310 мл и в тубах по 600 мл.

ХРАНЕНИЕ

9 месяцев в закрытой заводской упаковке в сухом, прохладном, крытом помещении.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Манодил Бонд Х (Витрафин Бонд Х) не содержит растворителей, пластификаторов, изоцианатов и силиконов. Все рекомендации и меры предосторожности, изложенные в Листах Безопасности, должны быть прочитаны и соблюдаться в процессе работы с продуктом. Даже, если продукт не маркирован должным образом, все стандартные правила работы с подобным химическим материалом должны быть соблюдены.

ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

МОСКВА
+7 (495) 660-96-27

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
+7 (812) 240-06-88

КАЗАНЬ
+7 (843) 238-48-04

ЕКАТЕРИНБУРГ
+7 (343) 287-08-22

ПЕРМЬ
+7 (905) 860-03-31

РОСТОВ-НА-ДОНУ
+7 (863) 300-49-00

КРАСНОЯРСК
+7 (960) 758-28-48

ГИДРОЗО®



Товар
сертифицирован
ГОСТ ИСО 9001-2015