

ماستیک گرم ریز ام.ای.آی. ۱۰۲ - MEI102

آب و هوای سرد

توضیحات:

این ماستیک گرم ریز محصولی یک جزئی بوده که ترکیبی اصلاح شده از قیر، پلیمر خالص مصنوعی، پودر لاستیک و اصلاح کننده های دیگر میباشد. این ماده دارای حلال نبوده و به گونه ای طراحی شده است که مطابق با استانداردهای ASTM زیر و ۶۶۹۰ انواع ۱ و ۲ میباشد. این ماده جهت آب و هوای سرد (۳۰- درجه با انبساط ۰/۶۰٪) طراحی شده است.

موارد استفاده:

ماستیک محافظتی با چسبندگی بالا مناسب برای بزرگراه ها، خیابانها و باندهای فرودگاهی بوده که برای پرکردن ترکهای طولی و عرضی آسفالت یا بتن به کار برده می شود. در هنگامی که این مواد بطور صحیح تزریق گردند مانع موثری جهت نفوذ مصالح اضافی و آب به لایه های زیرین بوده و در مناطقی که دمای روکش دارای نوسان زیاد است بسیار مفید و کارآمد می باشند.

نحوه گرم کردن:

ماستیک گرم ریز MEI 102 میبایست در یک دیگ دو جداره مجهز به مشعل گرم کن، گیج دمای مواد و همزن توسط روغن حرارتی (بصورت غیر مستقیم) گرم گردد. گرم کردن ماستیک میبایست مطابق با دستور العمل و حرارت ذکر شده زیر انجام شود. لازم به ذکر است ماستیک سرد شده را می توان دوباره گرم نمود، به شرطی که تعداد دفعات گرم کردن از ۳ بار تجاوز ننماید. در صورت حرارت دهی بیش از حد و یا مذاب ماندن ماستیک به مدت زیاد، ماستیک صدمه دیده و قابل تزریق نخواهد بود. در اینصورت میبایست دیگ تزریق را از مواد خالی نموده و از ماستیک جدید استفاده کرد.

دستور العمل :

MEI 102 از قبل گرم شده را میتوان سریعا بعد از رسیدن به دمای مجاز تزریق نمود. دمای سطح در هنگام تزریق میبایست ۴ درجه سانتیگراد یا بیش از آن باشد. تزریق به درون ترک خشک و تمیز بوسیله نازل مخصوص دستگاه تزریق و یا کیف مجهز به سر نازل انجام میشود. در صورت تزریق بیشتر از نیاز مواد به درون محل اجرا میتوان با ماله و اتو مقدار زیادی مواد را در اطراف ترک هدایت نموده و چسباند. در صورت برودت هوا باید دمای ترک را قبل از تزریق بوسیله Hot Air Lance (نازل هوای گرم) به بیش از ۴ درجه برسانید.

مشخصات MEI 102

پس از نمونه گیری و حرارت دهی به بالاترین حد دما بر طبق ASTM D ۵۳۲۹

آزمایش	استاندارد	خصوصیات
نفوذ (۲۵ °C) (Cone Penetration)	ASTM D ۵۳۲۹	Max. ۹۰ dmm
ریزش (۶۰ °C) (Flow)	ASTM D ۵۳۲۹	Max. ۳/۰ mm
قابلیت ارتجاعی (۲۵ °C) (Resilience)	ASTM D ۵۳۲۹	Min. ۶۰%
سازگاری با آسفالت (Asphalt Compatibility)	ASTM D ۵۳۲۹	مورد قبول
چسبندگی (۲۹- °C)	ASTM D ۵۳۲۹	دوره ۳
چسبندگی (۱۸- °C)	ASTM D ۵۳۲۹	دوره ۵
نقطه ذوب (Softening Point)	ASTM D ۵۳۲۹	Min. ۹۹ (°C)
دمای مجاز تزریق	ASTM D ۵۱۶۷	۱۷۵ - ۱۸۵ (°C)
حداکثر دمای مواد	ASTM D ۶۶۹۰	۱۸۵ (°C)

* حرارت مواد در سطح اندازه گیری میشود. در آب و هوای سرد از بالاترین حد مجاز دمای مواد استفاده کنید .

* گرم نگه داشتن مواد در زمان طولانی در حد مجاز دما یا بالاتر از حد مجاز باعث خرابی شدید می گردد .

بسته بندی :

این محصول در کارتن های که حداکثر ۱۶ کیلوگرم گنجایش دارند جا داده می شود. مواد درون کارتن در درون یک لایه نازک پلاستیکی که حل شدنی است و با مواد ذوب می شود جای گرفته است . بسته بندی استاندارد هر جعبه ۱۴±۰/۵ کیلوگرم بوده و در هر پالت ۷۵ جعبه که وزن تقریبی آن ۱۰۰۰ کیلوگرم است جای می گیرد. پالتها نیز توسط یک بسته بندی پلاستیکی که از نفوذ رطوبت و اشعه UV به مواد جلوگیری می کنند پوشیده شده اند.

نکات مهم :

نوسان دما ، موقعیت سایت ، آماده سازی سطح ، ترافیک ، تکنیکهای نصب و تزریق، انتخاب مواد ، شکل قرارگیری ، و سازگاری سطح همگی عمر مفید عملیات محافظت روکش و کیفیت مواد درزگیر را تحت تاثیر قرار می دهند .

برای نتایج بهتر تمام این فاکتورها را در نظر بگیرید ، خریدار و مصرف کننده باید موقعیت خاص خود و پروژه را برای کارآیی بهتر مد نظر داشته باشد.

جهت کسب اطلاعات بیشتر:

تهران - خیابان شریعتی - خیابان خواجه عبدالله انصاری - پلاک ۱۳-واحد ۹

فکس: ۰۲۱-۲۲۸۶۴۲۶۹

تلفن: ۰۲۱-۲۲۸۸۲۰۲۹

موبایل (فنی): ۰۹۱۲ ۵۵۸ ۷۸ ۷۵