

BIGUMA®-N 10



Битумсодержащая мастика для заливки швов
между брусчаткой, согласно TL Fug-StB

Применение

Мастика подходит для заливки швов в местах фиксации поверхности с брусчаткой и облицовочной плиткой.

Характеристики

BIGUMA®- N 10 соответствует требованиям «Технических условий поставок мастик для заливки швов на дорожных покрытиях» (TL Fug-StB) для «Мастик для заливки швов между брусчаткой».

BIGUMA®- N 10, а точнее швы, образованные с помощью данной мастики проявляют следующие свойства:

- высокая прочность
- отличные свойства применения в теплую и холодную погоду
- хорошие адгезионные свойства к минеральным основам
- высокая износостойкость
- устойчива к жидким растворам, соли, разбавленным кислотам и т.д.
- Битумсодержащий строительный материал, благодаря чему легко подлежит повторному ресайклингу

Указания по применению

а) Плавление мастики для заливки швов

BIGUMA®- N 10 нужно бережно расплавить в плавильном котле, оснащенном механическим смесителем, непрямым обогревом и терmostатом при температуре обработки от 150 до 180 °C. Температуру следует регулировать термостатически; также ее следует постоянно контролировать. Следует обязательно избегать термической перегрузки мастики для заливки швов, поскольку это приведет к непосредственному повреждению добавленных для улучшения качеств полимеров и таким образом приведет к потере гарантированных свойств.

б) требования к основе

Швы между брусчаткой, подлежащие заливке, при необходимости следует вычистить с помощью сжатого воздуха или щеточного механизма. При этом следует разграничить во времени работы по очистке и выполнению заливки. Для искусственного высушивания или подогрева полости для заливки следует использовать устройства горячего воздуха, работающие под давлением. Обработка швов с помощью праймера в общем не нужна. Для природных камней с очень толстой поверхностью может требоваться обработка шва праймером, с целью улучшения адгезии. В таких случаях можно применять COLZUMIX®- Haftgrund или COLZUMIX®- IVS. Нанесенный праймер должен полностью высохнуть, то есть, перед тем как нанести мастику, поверхность обработана праймером, должна быть устойчивой к истиранию (проверка пальцем).

Центральная продажа

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

✉ Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund ■ Германия

☎ +49 231 395797 - 37 @ info@dga.de 🌐 www.dga.de

Производитель

Завод Dortmund

в) заливка швов

Заливку швов при новой укладке брусчатки можно выполнять только в том случае, если гарантированно завершился процесс проседания брусчатки под нагрузкой от транспорта. Мастику можно заливать кувшином или машинным способом с помощью копья для заливки. Мастика для заливки швов должна иметь при нанесении заданную температуру. Если температура будет значительно ниже заданной, это повредит вязкости мастики. При таких обстоятельствах мастика для заливки заполняет швы не полностью. Из-за этого возникает опасность образования полостей, которые позже, под сильным транспортным движением, могут привести к усадке залитой мастики. Охлаждение мастики после заливки может, в зависимости от размера шва, который заливается, привести к существенному уменьшению ее объема. Это приведет к повторному выполнению работ. Рекомендуется, следующий участок покрывать непосредственно после первой заливки. Процесс нанесения мастики должен быть непрерывным.

Погодные условия

Швы, которые надлежат заполнению можно заливать только при сухих погодных условиях и температуре поверхности конструктива выше 0 °C.

Расход материала

BIGUMA®- N 10:

Длина шва (м) x ширина шва (мм) x глубина шва (мм) x плотность мастики (г/см³) = расход в граммах.

Праймер:

Расход праймера (COLZUMIX®- Haftgrund или COLZUMIX®- IVS) составляет ок. 3% объема мастики, которую следует залить.

Хранение

Продукт можно хранить в прохладном и сухом помещении не менее 24 месяцев.

Форма поставки

Мастика для заливки швов заправляется в тонколистовые бочки (жестяная тара) и транспортируется на одноразовых поддонах. Разделительный слой и фальцованные конструкции жестяной тары гарантируют быстрое, безопасное и беспроблемное извлечение мастики с бочки. Извлеченные блоки можно вместе с твердым разделительным слоем добавлять в плавильный котел. Как альтернатива: в наличии есть мастика для заливки швов в картонной коробке, покрытой силиконом.

Тонколистовая бочка:

14 кг, 40 кг

Картонная коробка:

15 кг, 30 кг

Очищающее средство

Растворитель:

BIGUMA®- SWS, бензин или обычные растворители

При контакте с кожей:

Паста для мытья рук

Центральная продажа

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

✉ Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund ■ Германия

☎ +49 231 395797 - 37 @ info@dga.de 🌐 www.dga.de

Производитель

Завод Dortmund

Инструкции, которые применяются

При нанесении / заливке швов между бордюрами следует принимать во внимание следующие инструкции:

- ZTV Fug-StB
- Памятка для крепления поверхностей с помощью брусчатки и облицовочной плитки для несвязанной конструкции, а также с обвязкой (M FP)

Технические данные

Температура обработки: ок. 150 - 180 °C

Толщина: ок. 1,5 г/см³

Праймер: В случае необходимости COLZUMIX®- Haftgrund или COLZUMIX®- IVS

Данная памятка продукта соответствует нынешней технической информации. Исполнитель обязуется проверить ее соответствие и возможности применения для обозначенных целей. Мы с удовольствием проконсультируем Вас по всем вопросам касательно продукта. Силу имеют наши общие условия ведения бизнеса и поставок, которые Вы сможете загрузить на сайте www.dga.de.

Rev.: 02/20

Центральная продажа

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

 Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund ■ Германия +49 231 395797 - 37  info@dga.de  www.dga.de**Производитель**

Завод Dortmund