

## Технические характеристики мастики

Сухой остаток	95%
Вязкость при +25 °С	3000-5000 мПа*с
Плотность при +20 °С	1,4 г/см <sup>3</sup>
Время образования поверхностной пленки, отсутствие подлипа (25 °С и W=55 %)	6 ч
Оптимальная t нанесения, °С	от +10 до +35 °С
Минимальная t нанесения с ускорителем отверждения, °С	-15 °С
Межслойный интервал	6-24 ч
Время полной полимеризации	7 суток
Разбавитель	ксилол (не более 15 масс.%)

*Примечание:* вязкость и время полимеризации слоя зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению времени полимеризации, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости и росту времени полимеризации.

## Технические характеристики отвержденного покрытия

Удлинение при разрыве	не менее 600%
Твердость по Шору А	>65 ед.
Прочность на растяжение	55 кг/см <sup>2</sup>
Паропроницаемость	0,8 г/м <sup>2</sup> /ч
Стойкость к УФО	Не разрушается после 2500 часов УФ-облучения
Прочность при отрыве бетон и металл	>2 Н/мм <sup>2</sup>
Температура эксплуатации	от -40°С до +90 °С
Максимальная кратковременная t	+250 °С

## Нанесение при отрицательных температурах

При нанесении мастики при низких температурах (от +10 °С до -15 °С) в мастику рекомендуем добавлять акселератор отверждения TRIMAST **accelerator**.

Количество TRIMAST accelerator	Показатель	Температурный режим			
		от +35 °С до +10 °С	от +10 °С до 0 °С	от 0 °С до -5 °С	от -5 °С до -15 °С
5 масс. %	Жизнеспособность в массе с TRIMAST accelerator	1-2,5 ч	2,5-3 ч	3,5-5 ч	x
	Время отверждения до степени 3 «на отлип»	3,5-4,5 ч	3,5-4,5 ч	10-15 ч	x
	Время отверждения покрытия	5-8 ч	16-24 ч	24-36 ч	x
	Время полной полимеризации покрытия	3-4 сут	4-5 сут	6-10 сут	x
10 масс. %	Жизнеспособность в массе с TRIMAST accelerator	0,2-0,5 ч	0,5-1,5 ч	1,5-3 ч	2,5-5 ч
	Время отверждения до степени 3 «на отлип»	0,5-2,5 ч	2,5-3,5 ч	5-6 ч	15-24 ч
	Время отверждения покрытия	3-5 ч	16-24 ч	3-5 сут	5-7 сут
	Время полной полимеризации покрытия	2-3 сут	3-6 сут	6-10 сут	10-14 сут