

Универсальная однокомпонентная
полиуретановая мастика для устройства
кровли, гидроизоляции и защиты от коррозии

ТУ 23.99.12-005-20267573-2018



HYDROLASTA

tricompany.ru

Химическую основу жидкой мастики холодного отверждения «HYDROLASTA» составляет эластичный водоотталкивающий полиуретановый полимер, отверждаемый влагой воздуха и образующий высокоэластичную сверхпрочную мембрану стойкую к УФ-излучению, воздействию атмосферных осадков, температурным и химическим нагрузкам. Мембрана является полностью приклеенным к основанию покрытием. При нанесении в три слоя прогнозируемый срок службы 25 лет!

удобство нанесения: кистью или аппаратами безвоздушного напыления

высокая устойчивость к УФ-излучению, истиранию и ударным воздействиям

может наноситься на старые битумные основания, в том числе рулонную кровлю

полная экологическая безопасность после отверждения

высокая механическая прочность и эластичность

может наноситься при отрицательных температурах

высокая адгезия к большинству строительных оснований

поврежденные участки легко ремонтируются

Область применения

Применяется для долгосрочной гидроизоляции крыш, козырьков, балконов (в т.ч. по старым битумным основаниям), террас (в т.ч. эксплуатируемых), настилов для пешеходного и автомобильного движения, бетонных строений, подземных сооружений и тоннелей, фундаментов, автомобильных стоянок, ванных комнат (под стяжку и плитку), для защиты металлоконструкций и иных поверхностей от коррозии, воздействия химически агрессивных сред, гниения и воздействия микроорганизмов.

Расход

Рекомендованный расход на один слой 0,6-0,8 кг/м². Толщина одного слоя 0,4-0,7 мм.

Мастика наносится не менее, чем в 2 слоя с межслойной просушкой 6-24 ч. Перед нанесением последующего слоя необходимо убедиться в том, что предыдущий слой отверделся до степени 3 «на отлип».

Упаковка Металлические ведра 7 кг, 15 кг и 25 кг.

Срок хранения: 12 месяцев в герметичной упаковке при температуре от +5 °С до +25 °С.

Очиститель: ксилол – сразу после завершения работы. Валик очистить невозможно.

Технические характеристики мастики

Сухой остаток	95%
Вязкость при +25 °С	3000-5000 мПа*с
Плотность при +20 °С	1,4 г/см ³
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.

HYDROLASTA

tricompany.ru

Способ нанесения

Ручной: кистью, короткошерстным валиком или резиновой раклей. Механизированный: аппаратами безвоздушного напыления (типа Wagner, Graco) с рабочим давлением 200-250 атм. и соплом 0,025" дюйма – для нанесения без разбавления и 0,021 – 0,023" дюйма – при нанесении разбавленного материала.

Подготовка поверхности основания

• Поверхность должна быть сухой, чистой и однородной. • Очистить поверхность от пыли, грязи, остатков краски, масляных загрязнений и отслаивающихся частиц. • Для улучшения адгезии с основанием рекомендуем использовать полиуретановый грунт-праймер пленочного типа TRICOL PRIMER 2K PU или проникающего типа – TRICOL PRIMER PU.50, эпоксидный на водной основе TRICOL PRIMER AE. • Неподвижные усадочные и прочие трещины и выбоины основания должны быть расшиты и обработаны соответствующими ремонтными составами или полиуретановым герметиком семейства TRIMAST. В качестве ремонтного состава может использоваться смесь TRICOL PRIMER 2K PU с сухим кварцевым песком фракции 0,3-0,8 мм в соотношении от 1:4 до 1:6 по весу.

Нанесение

• Мастика «HYDROLASTA» полностью готова к применению. • Непосредственно перед нанесением мастику перемешать низкооборотным миксером или дрелью со спиралевидной насадкой до образования однородной массы. • Нанести мастику не менее чем в 2 слоя с межслойной просушкой 6-24 ч с рекомендуемым расходом на один слой 0,6-0,8 кг/м². Толщина одного слоя должна составить 0,4-0,7 мм. При большем расходе возможно снижение прочностных характеристик покрытия. Перед нанесением последующего слоя необходимо убедиться в том, что предыдущий слой отвердился до степени 3 «на отлип». • Для армирования покрытия рекомендуем использовать каландрированный геотекстиль с плотностью 45-50 г/м².

Рекомендации

• При нанесении в холодное время года, для снижения вязкости мастики, рекомендуем выдержать мастику перед применением в течение суток при комнатной температуре +(20-25) °С. При температуре окружающего воздух ниже +5 °С рекомендуется добавление в мастику HYDROLASTA ускорителя полимеризации TRIMAST Accelerator в количестве 4-8% от массы мастики. • Для снижения вязкости допускается разбавлять мастику ксилолом в размере не более 7 масс.% при ручном нанесении, и не более 15 масс.% при механическом нанесении. Применение других растворителей ЗАПРЕЩАЕТСЯ. • Для создания антискользящего эффекта, повышения износоустойчивости и абразивоустойчивости, увеличения адгезии перед укладкой плитки или последующего покрытия, последний слой мастики рекомендуем присыпать сухим фракционированным кварцевым песком. • При устройстве эксплуатируемого покрытия с легкими пешеходными нагрузками кварцевый песок необходимо защитить полимерным финишным лаком.

Технические характеристики отвержденного покрытия

Удлинение при разрыве	не менее 600%
Твердость по Шору А	>65 ед.
Прочность на растяжение	5,5 Н/мм ²
Паропроницаемость	0,8 г/м ² /ч
Стойкость к УФО	Не разрушается после 2500 часов УФ-облучения
Прочность при отрыве бетон и металл	>2,0 Н/мм ²
Температура эксплуатации	от -40°С до +90 °С
Максимальная кратковременная t	+250 °С



TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

HYDROLASTA

tricompany.ru

Нанесение при отрицательных температурах

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

Это обеспечит следующие технические характеристики:

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 образования поверхностной пленки, отсутствие подлипа	3,5-4,5 ч	5-7 ч	10-15 ч	x
	Время отверждения покрытия	5-8 ч	20-28 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 образования поверхностной пленки, отсутствие подлипа	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	24-36 ч	5-7 сут
	Время полной полимеризации покрытия	2-3 сут	3-5 сут	6-10 сут	10-14 сут

Важно

В случае возникновения нестандартных ситуаций с применением мастики «HYDROLASTA» обратитесь в техническую службу компании TRI.



TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION