

✳ ماستیک درزگیر بیتومن رابر گرم اجرا POLYFLEX-HM3000  
مطابق ASTM D1190

**تعریف :**

ماستیک درزگیر پلی فلکس HM3000 یک ترکیب بیتومن رابر است که تا حالت سیالیت گرم شده و برای درزگیری درزهای انبساط و اجرایی مصرف می شود. این ماستیک دارای تائیدیه آب شرب می باشد.

**مصارف :**

- ◀ مخصوص آب بندی مخازن آب آشامیدنی، استخرهای ذخیره آب و سدها
- ◀ بعنوان درزگیر انعطاف پذیر و با دوام در درزهای انبساط و اجرایی نظیر: معابر و جاده های بتنی ، اتوبانها و خیابانها، سقفها، بالکنها، پارکینگهای طبقاتی، کانالهای آبرسانی، منابع ذخیره آب آشامیدنی
- \* این ماستیک را در تماس با کولتار قرار ندهید.

**خواص و مزایا :**

- ◀ مقاوم در برابر آب دریا و فاضلاب
- ◀ چسبندگی بسیار خوب به اکثر سطوح
- ◀ بدون شره تا بالای  $75^{\circ}\text{C}$
- ◀ از دیاد طول تحت کشش Elongation بالای ۱۰۰۰٪
- ◀ حفظ انعطاف پذیری در دمای پائین
- ◀ عدم تاثیر بر بو و مزه آب

**رنگ : مشکی**

**شرایط نگهداری :**

به مدت دو سال در سایه دور از تابش آفتاب نگهداری شود.

**جدول خواص :**

۱/۲ Kg/l	دانسیته
$180^{\circ}\text{C}$ الی $160^{\circ}\text{C}$	جریان پذیری
$90\text{ Dmm} <$	نفوذپذیری $25^{\circ}\text{C} / 150\text{gr} / 5\text{Sec}$
$110^{\circ}\text{C}$ الی $130^{\circ}\text{C}$	نقطه نرمی
بسیار خوب	چسبندگی
۲۴ ماه	انبارداری
لوله های مقوائی ۴/۸ کیلوگرمی	بسته بندی

## دستورالعمل مصرف :

- وضعیت درز :  
- حداقل عمق درز : 10 mm  
- نسبت (پهنا : عمق)  
برای درزهای انبساط: ۲:۱ - ۱:۱ - ۱:۲

■ آماده سازی سطوح :  
تمام سطوح باید تمیز، خشک و عاری از هرگونه ذرات چسبنده سست باشند.

■ پوشش دادن با پرایمر:  
سطوح را با پرایمر پلی گام نوع A پوشانده و قبل از اعمال درزگیر اجازه دهید تا به مدت ۴-۱ ساعت خشک شود.

■ گرم کردن :  
در حمام روغن یا ظروف ذوب با ژاکت روغن (دیگ دوجداره) حاوی هم زن، ماستیک را تا دمای حدود ۱۶۰ الی ۱۸۰ درجه سانتی گراد حرارت دهید تا ماده نرم و قابل ریزش به دست آید. (دما نباید از ۱۹۰°C بالاتر رود).

■ اعمال :  
توسط Melter-pourer یا برای کارهای جزئی توسط ملاقه های کارگاهی اعمال می شود.

■ تمیز کردن:  
تمام وسائل و لوازم را فوراً پس از مصرف با حلال پایه نفتی تمیز نمایید.

نکات مهم :  
در خصوص درزهایی که عمیق هستند و همچنین درزهایی که در معرض فشار آب قرار دارند، باید از نوارهای Backing Rod لاستیکی که مقاوم در برابر حرارت باشند و یا طناب کنفی استفاده نمود.

حداکثر دمای مجاز حین گرم کردن: ۱۹۵°C تا ۱۹۰°C (+)  
دمای ریزش اپتیمم : ۱۸۰°C تا ۱۶۰°C (+)  
دمای سرویس: ۷۰°C تا ۲۵°C (-)