

ПОЛИУРЕТАНОВОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ «EcoBond Temp»

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Композиция «EcoBond Temp» (далее по тексту Связующее) представляет собой однокомпонентное полиуретановое связующее для устройства упругих эластичных проницаемых покрытий на основе эластичных наполнителей (резиновой крошки и EPDM–гранулята).

Отверждается влагой воздуха. При отверждении создает эластичное прочное соединение с высокой влагостойкостью.

2. ПРИМЕНЕНИЕ

Связующее «EcoBond Temp» применяется для изготовления штучных изделий из резиновой крошки и EPDM–гранулята, осуществляющееся на специальном прессовом оборудовании способом горячего прессования в формах.

3. ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ низкая вязкость;
- ✓ хорошая совместимость с различными полимерными фракционированными наполнителями;
- ✓ формирование монолитного (бесшовного), стойкого к абразивному износу и ударным нагрузкам шероховатого покрытия, препятствующего скольжению;
- ✓ хорошее пропускание воды благодаря высокой пористости, вследствие чего покрытие всегда остается сухим;
- ✓ гигиеничность и высокая травмобезопасность;
- ✓ высокая водостойкость;
- ✓ высокая эластичность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Показатель компонентов	Значение
Внешний вид	однородная прозрачная бесцветная или беловатая вязкая жидкость
Вязкость динамическая при 23°C, мПа · с	3000 – 4500
Количество NCO-групп, % , в пределах	8,5 – 9,5
Содержание нелетучих веществ,%	100

Показатель отвержденного покрытия	Значения
Внешний вид	шероховатая, упруго-эластичная, проницаемая для воды и ее паров поверхность. Степень шероховатости зависит от фракционного состава заполнителя.
Прочность на разрыв, Н/мм ² , в пределах	15 –20 (ГОСТ 270-75)
Удлинение при разрыве, %, не менее	350 (ГОСТ 270-75)
Модуль упругости, Н/мм ² , не менее	3 (ГОСТ 270-75)
Время выдержки (при +20°С и отн. влажности воздуха 70%)	3 часа – возможны пешеходные нагрузки; 24 часа – допустимы полные эксплуатационные нагрузки

РАСХОД

Расход материала определяется используемыми наполнителями и назначением покрытия с использованием материала **«EcoBond Temp»**. Ориентировочные составы композиций для спортивных площадок и их расход приведены в таблице:

Состав смеси	Расход, %
Резиновая крошка 4-5 мм	91
«EcoBond Temp»	8
Вода	1
Резиновая крошка 2-3 мм	86
«EcoBond Temp»	13
Вода	1

Материал наносят на поверхность с толщиной слоя в 1,5 раза толще необходимой.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРЕССОВАНИЮ

Изготовление штучных изделий из резиновой (или ЭПДМ) крошки и полиуретанового связующего **«EcoBond Temp»** осуществляется на специальном прессовом оборудовании способом горячего прессования в формах.

ВНИМАНИЕ! Точные индивидуальные значения технологических параметров: (соотношение компонентов рабочей смеси, температуры, давления прессования и последующей выдержки изделия под давлением определяется опытным путем, на основе ниже приведенных рекомендаций).

Загрузить приготовленную рабочую смесь в подогреваемые формы и распределить её равномерным слоем.

Поместить формы под пресс и выдержать под давлением при температуре 80-120°C в течении 30 – 180 минут (время выдержки определится опытным путем и зависит от характеристик конкретно используемого пресса).

По истечению установленного времени извлечь готовые изделия из форм и разместить их в специально отведенном месте для окончательного набора прочности и релаксации при комнатной температуре в течении 24 часов.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ

Для приготовления рабочей смеси в смеситель загрузить расчетные количества резиновой крошки и связующего. Перемешать в течении 3 – 4 минут до однородной консистенции. Рекомендуемый температурный режим при смешивании от +10°C до +25°C.

Добавить в приготовленную смесь расчетное количество воды и перемешать ещё в течении 3 – 4 минут.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕССОВАНИЮ

Форма должна быть предварительно разогрета.

ИНСТРУМЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1. Кельма;
2. Гладилка;
3. Автоматический смеситель серии «СМ», «ЗШ»;
4. Шпатель (пластиковый, металлический зубчатый).

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Инструменты промываются растворителем Сольвент (Метиленхлорид) немедленно после применения или при перерывах в работе. Высохший материал удаляется только механически.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Полиуретановое связующее «**EcoBond Temp**» поставляется готовым к применению в металлических бочках вместимостью 200 л по 215 кг. Транспортирование связующего «**EcoBond Temp**» осуществляется любым видом транспорта в условиях, исключающих попадание влаги при температурах не ниже +5°C и не выше +30°C, с соблюдением правил перевозки, действующих на данном виде транспорта. Бочки должны транспортироваться крышками и пробками вверх.

Гарантийный срок хранения в герметичной таре в состоянии поставки в сухом помещении при температуре +10°C ... +30°C **6 месяцев** с момента изготовления. После вскрытия продукт должен быть по возможности быстро использован.

Увеличение вязкости и частичная кристаллизация связующего при температурах ниже +5°C не приводят к необратимому изменению его свойств. После транспортировки или хранения связующего при низких температурах его следует перед применением прогреть в течение нескольких часов при температуре от +20°C до +40°C.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызвать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

ЭКОЛОГИЯ

В жидкой фазе материал загрязняет воду. Поэтому непрореагировавшие остатки не выливать в воду или на почву, а уничтожать согласно местному законодательству.

Полностью затвердевший материал может утилизироваться как твердый строительный мусор.

ЮРИДИЧЕСКИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Информация, приведенная в настоящем документе, дана на основании текущих знаний и практического опыта применения материалов при правильном хранении и применении. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.