

МАСТИКИ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ» Т

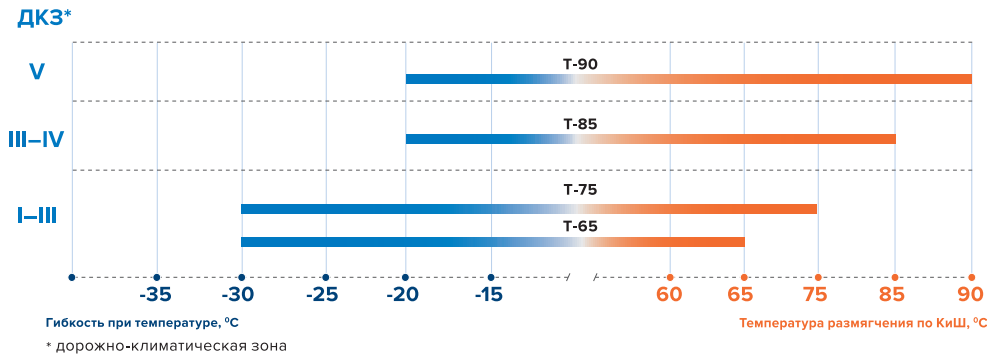


Т-65, Т-75, Т-85, Т-90

Профессиональный герметизирующий материал горячего применения для герметизации и санации трещин верхних слоев асфальтобетонных покрытий автодорог и аэродромов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Герметизация разделанных и неразделанных температурных, силовых и отраженных трещин асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов



ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА:

- Низкое водопоглощение.
- Высокое качество санации разделанных и неразделанных трещин и мелких дефектов поверхности.
- Прост в использовании.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

- Очистить трещину от пыли и загрязнений струей горячего сжатого воздуха.
- Разогреть мастику до температуры $(185 \pm 5) ^\circ\text{C}$. Разогрев материалов свыше $200 ^\circ\text{C}$ запрещен.
- Заполнить трещину мастикой, не допуская перелива.

УПАКОВКА:

Картонный барабан массой нетто 24 кг.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Т-65	Т-75	Т-85	Т-90	Метод испытания
Температура размягчения по кольцу и шару, °С	не ниже 65	не ниже 75	не ниже 85	не ниже 90	ГОСТ 11506
Гибкость, °С	не выше -30		не выше -20		ГОСТ 30740
Водопоглощение, % по массе	не более 0,30				ГОСТ 25945
Глубина проникания иглы при 25 °С, 0,1 мм	не более 90	не более 110	не более 80		ГОСТ 33136
Плотность при 20 °С, г/см³	0,9-1,2				ГОСТ 25945

МАСТИКИ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ» ДШ

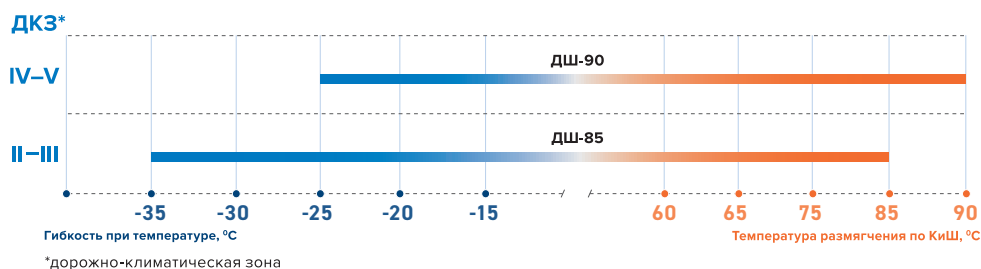


ДШ-85, ДШ-90

Профессиональный герметизирующий материал горячего применения для устройства щебеночно-мастичных деформационных швов и пришовных переходных зон мостовых сооружений, прирельсовых швов-вставок и швов сопряжения асфальтобетонных покрытий автодорог

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Устройство щебеночно-мастичных деформационных швов мостовых сооружений; устройство швов сопряжения мостовых сооружений; устройство прирельсовых швов-вставок; устройство деформационных швов сборных цементобетонных покрытий.



ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА:

- Эффективное предотвращение разрушения асфальтобетона в условиях высоких динамических нагрузок.
- Высокая адгезия к щебню.
- Прост в использовании.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

- Нарезать и разделить камеру деформационного шва.
- Продуть горячим сжатым воздухом.
- Обработать стенки камеры шва грунтовкой полимерной «Брит».
- Покрыть полость шва мастикой, разогретой до температуры $(180 \pm 5)^\circ\text{C}$. Разогрев выше 200°C запрещен. Слой мастики на стенках должен быть 3–5 мм, на дне — 5–10 мм.
- Подготовить каменные материалы: разогреть щебень до $180\text{--}200^\circ\text{C}$, обработать разогретой до рабочей температуры мастикой или использовать чернёный щебень, разогретый до $100\text{--}120^\circ\text{C}$.
- Послойно заполнить горячим щебнем с последующим проливом слоя мастикой, разогретой до рабочей температуры $(180 \pm 5)^\circ\text{C}$.

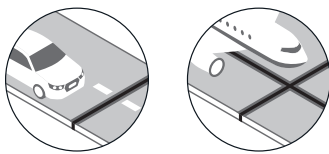
УПАКОВКА:

Картонный барабан массой нетто 24 кг.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	ДШ-85	ДШ-90	Метод испытания
Температура размягчения по кольцу и шару, °C	не ниже 85	не ниже 90	ГОСТ 33142
Относительное удлинение в момент разрыва, %	не менее 100	не менее 50	ГОСТ 30740
Гибкость, °C	не выше -35	не выше -25	ГОСТ 30740
Водопоглощение, %	не более 0,40		ГОСТ 25945
Глубина проникания иглы при 25 °C, 0,1 мм	не более 100	не более 90	ГОСТ 33136
Плотность при 20 °C, г/см³	0,9–1,2		ГОСТ 25945

ГЕРМЕТИК БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЙ
«БРИТ» БП-Г



БП-Г25, БП-Г35, БП-Г50, БП-Г25, БП-Г55 Nord,
БП-Г45 Тропик, Арктик-3

ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ:

Профессиональный герметизирующий материал горячего применения для устройства щебеночно-мастичных деформационных швов закрытого типа мостовых пролетных строений.

ПРЕИМУЩЕСТВА
ПРОДУКТА:

- Отсутствие усадки;
- Прост в использовании.

УКАЗАНИЯ
ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

- Продуть камеру деформационного шва (ДШ) горячим сжатым воздухом для очистки от пыли и загрязнений.
- Для качественной герметизации шва использовать шнур уплотнительный термостойкий «Брит» и грунтовку полимерную «Брит».
- Заливку герметика осуществляют при помощи котлов-заливщиков, оборудованных термометрами с точностью до 5 °С, системой косвенного обогрева и принудительного перемешивания материала, системой автоматического поддержания температуры.
- Разогреть герметик до температуры (185 ± 5) °С. Разогрев выше 200 °С запрещен.
- При достижении рабочей температуры осуществляется постоянное перемешивание.
- Заполнить камеру ДШ герметиком. Не допускать перелива материала.
- При необходимости обработать поверхность мелкодисперсным минеральным материалом.
- Время разогрева при рабочей температуре не должно превышать 12 часов.
- Объем разогреваемого герметика должен быть равен объему сменной выработки.
- При продолжительных технологических перерывах (более 2 часов) в производстве работ, температуру разогрева рекомендуется снижать до (140 ± 10) °С.
- Допускается повторный однократный разогрев герметика в котле-заливщике при условии соблюдения требований, указанных выше.

УПАКОВКА:

Барабан, коробка.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	БП-Г25	БП-Г35	БП-Г50	БП-Г55 NORD	Арктик-3	БП-Г45 ТРОПИК	Метод испытания
Относительное удлинение в момент разрыва, %	не менее 75	не менее 150	не менее 200	не менее 300	не менее 200	не менее 200	ГОСТ 30740
Температура липкости, °С	не ниже 50					80	
Выносливость, число циклов	не менее 30 000						
Старение под воздействием ультрафиолетового облучения	выдерживает						ГОСТ 30740
Водопоглощение, %	не более 0,40						ГОСТ 25945
Плотность при 20 °С, г/см³	0,9–1,2						