

MASTERFLEX[®] AEROPORTI

Sigillante bicomponente elastico colabile a base di resine poliuretaniche e bitume, specifico per l'impermeabilizzazione dei giunti aeroportuali

Definizione del materiale

MASTERFLEX AEROPORTI è una resina poliuretanicca bicomponente elastica priva di solventi, avente una consistenza fluida e di colore nero caratterizzata da una elevata resistenza all'aggressione degli idrocarburi. Contiene bitume. Per l'uso ottimale MASTERFLEX AEROPORTI richiede l'utilizzo preventivo del primer specifico CONCRETSIVE PRIMER.

Principali campi di applicazione

MASTERFLEX AEROPORTI è indicato per la sigillatura dei giunti delle pavimentazioni aeroportuali e di tutte le aree soggette al contatto con idrocarburi.



Caratteristiche

MASTERFLEX AEROPORTI è caratterizzata da:

- elevate proprietà elastiche mantenute anche a contatto permanente con gasolio, olio motore e benzina;
- elevata resistenza all'invecchiamento da esposizione solare;
- compatibilità anche con supporti umidi.

Prestazioni

Durezza Shore D, ASTM D2240	
- a 7 gg	30 (± 5)
- dopo 200 ore irragg. UV, UNI 7097	30 (± 5)
-dopo 7 gg in gasolio, UNI ISO 175	30 (± 5)
-dopo 7 gg in benzina, UNI ISO 175	30 (± 5)
-dopo 7 gg in olio motore SAE 15W-40, UNI ISO 175	30 (± 5)
Caratteristiche a trazione, ASTM D638	
- resistenza a 7 gg	> 0,8 MPa
- resistenza dopo 7 gg in gasolio, UNI ISO 175	> 0,8 MPa
- resistenza dopo 7 gg in benzina, UNI ISO 175	> 0,8 MPa
- resistenza 7 gg in olio motore SAE 15W-40, UNI ISO 175	> 0,8 MPa
- modulo elastico a 7 gg	0,6 MPa
- allungamento a rottura a 7 gg	> 135 %
- allungamento a rottura dopo 7 gg in gasolio, UNI ISO 175	> 135 %
- allungamento a rottura dopo 7 gg in benzina, UNI ISO 175	> 135 %
- allungamento a rottura dopo 7 gg in olio motore SAE 15W-40, UNI ISO 175	> 135 %
Deformazione residua a trazione, UNI 8202/10	0 %
Resistenza alla lacerazione, DIN 53515	> 5 N·mm ⁻¹
Modulo elastico a compressione, ASTM D695	1.1 MPa

Al fine di garantire la massima durabilità dell'intervento nelle condizioni cicliche di esercizio, è opportuno prevedere un movimento massimo del giunto pari al 25% circa della larghezza del giunto stesso.

Caratteristiche specifiche

Rapporto di miscelazione in peso	A / B = 10 / 1
Temperatura di applicazione	5 ÷ 40°C
Tempo di lavorabilità a 20°C	Circa 60 minuti
Indurimento	Fuori tatto 6 ore Completo 7 gg.
Densità	1,12 kg/l

Consumo e confezione MASTERFLEX AEROPORTI

Consumo: lunghezza in metri del giunto riempito con 1 litro di MASTERFLEX AEROPORTI.

Profondità del giunto	Larghezza del giunto				
	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
10 mm	10	6,7	5	4	3,33
15 mm		4,45	3,33	2,67	2,23
20 mm			2,5	2	1,67
25 mm				1,6	1,33

Confezione: Unità da 11 kg (A : 10 kg ; B: 1 kg).

SCHEMA APPLICATIVA

Stoccaggio

La temperatura dell'ambiente di stoccaggio deve essere mantenuta tra 5 e 40°C. Tutti i componenti dovranno essere conservati ermeticamente chiusi nei contenitori originali, in ambiente asciutto e riparato.

Preparazione del supporto

Tutte le superfici devono essere attentamente pulite per assicurare l'adesione al supporto. Tracce di oli o di altri distaccanti ed eventuali presenze di sostanze bituminose devono essere perciò necessariamente rimosse.

Evitare il contatto del sigillante sui tre lati del giunto: utilizzare come materiale di riempimento MASTERFLEX FONDO GIUNTO al fine di evitare l'adesione del sigillante al fondo.



Priming

Per ottenere le migliori prestazioni di adesione applicare CONGRESIVE PRIMER sulle pareti dei giunti.

Miscelazione CONGRESIVE PRIMER

Aggiungere il componente B al componente A e miscelare con trapano a frusta per circa 1 minuto. Quindi applicare il primer a pennello sulle pareti del giunto.



**Caratteristiche specifiche CONCRESE
PRIMER**

Densità, ASTM D792	1,15 ± 0,05 kg/l
Rapporto di miscelazione	In peso A / B = 2 / 1
Temperatura d'applicazione	5 ÷ 35 °C
Vita utile in vaso aperto	10 minuti a 20 °C
Pulizia degli attrezzi	Prodotto DEGUSSA E100 o diluente Nitro

**Consumo e confezione CONCRESE
PRIMER**

0,02 kg/m.

Unità da 3 kg (comp. A: 2 kg; comp. B: 1 kg).

Miscelazione MASTERFLEX AEROPORTI

Miscelare singolarmente i due componenti per circa 1 minuto. Aggiungere il componente B al componente A e miscelare con trapano a frusta per circa 1 minuto sino ad ottenere un composto nero uniforme.

Applicazione MASTERFLEX AEROPORTI

Per collaggio avendo cura di attendere il "fuori tatto" del primer.

**Pulizia degli attrezzi**

Pulire tutti gli attrezzi di lavoro, con diluente specifico per poliuretanic P200. MASTERFLEX AEROPORTI indurito è insolubile e può essere rimosso solo meccanicamente.

MASTERFLEX è un marchio registrato del gruppo

Dal 16/12/1992 BASF Construction Chemicals Italia Spa opera in regime di Sistema Qualità Certificato conforme alla Norma UNI-EN ISO 9001. Il Sistema di Gestione Ambientale è inoltre certificato secondo la Norma UNI EN ISO 14001.

BASF Construction Chemicals Italia Spa

Via Vicinale delle Corti, 21 – 31100 Treviso – Italy
T +39 0422 304251 F +39 0422 421802
http:// www.basf-cc.it e-mail: infomac@basf.com

Per maggiori informazioni si consulti il Tecnico di zona della BASF Construction Chemicals Italia Spa.

I consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti, corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Non dispensano, quindi, il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge.

La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.
Agosto 2006