

# MASTERFLEX<sup>®</sup> 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 poliuretanica 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 CONGRESIVE 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 <sup>-1</sup>
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).

## SCHEDA 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 CONGRESIVE 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 CONGRESIVE PRIMER

0,02 kg/m.

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

## Miscelazione MASTERFLEX AEROPORTI

Mescolare 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 Degussa 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.

### Degussa Construction Chemicals Italia spa

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

Per maggiori informazioni si consulti il Tecnico di zona della Degussa 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.  
Maggio 2005