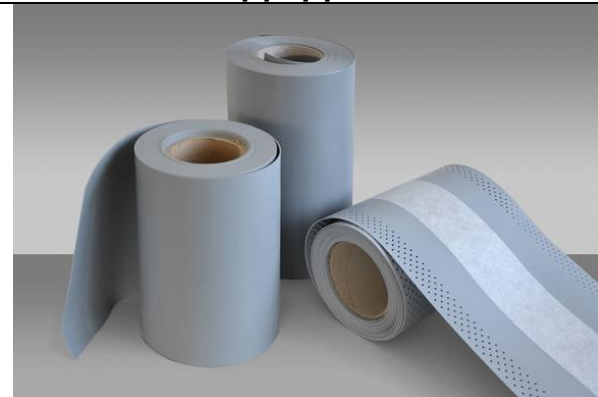




Общество с ограниченной ответственностью
«КАЛЬМАТРОН-СПб»

190103, Санкт-Петербург, ул. Дровяная, д. 9, лит. 3
 ИНН 7810208761 КПП 783901001, ОКПО: 54282519, ОГРН: 1037821014098
 р/с 40702810455040010513 в Северо-Западный Банк ПАО Сбербанк г. Санкт-Петербург
 кор/с 30101810500000000653
 тел./факс (812)336-90-96, E-mail: newtech@kalmatron.ru www.kalmatron.ru

Эластичная лента
УЛЬТРАБАНД - ДЕФШОВ



Высокопрочная эластичная лента для гидроизоляции узлов, подверженных интенсивному высокому давлению воды. Лента обладает высокими физическими параметрами, химической стойкостью. Легко плавится, крепится к основанию при помощи полимерного клея, например, эпоксидного.
 Для наружного и внутреннего применения.

Свойства:

- стойкая к УФ-излучению;
- не требует активации;
- подходит для контакта с питьевой водой;
- концы можно сваривать строительным феном;
- выдерживает большое негативное давление воды.

| | |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Состав: | TPE |
| Применение: | <ul style="list-style-type: none"> - Гидроизоляция внешних деформационных, конструктивных соединительных швов, в том числе с экстремальными подвижками; - Гидроизоляция швов и трещин в подвалах, туннелях и трубах; - Гидроизоляция трещин в бетоне; - Ремонт гидроизоляции швов; - Гидроизоляция гидротехнических сооружений; - Гидроизоляция швов между жесткими и гибкими поверхностями. |
| Цвет: | Серый |
| Ширина: | от 100 до 1000 мм |
| Общая толщина: | 1 и 2 мм |
| Вес: | 950 и 1850 г/м ² |
| Твердость по Шору-А: | 87 |

| | | | |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Соединение концов ленты | Концы ленты можно скреплять полимерным клеем с нахлестом не менее 100мм и сваривать специальным строительным феном, например Leister TriacAt. Для достижения максимального эффекта лучше сваривать ленту до приклейки на шов. Требования по сварке: температура 340°C, сила воздуха на отметке 3, используйте насадку 20 или 40 мм, делайте нахлест ленты не менее 100мм. Перед сваркой зачистите концы ленты наждачной бумагой. | | |
| Термостойкость: мин. / макс | - 30°C / + 90°C | | |
| Длина рулона: | 20 м | | |
| Хранение: | Лента должна храниться в оригинальной заводской упаковке (пленке) в темном, прохладном и сухом месте в течение не более 18 месяцев с момента производства. После 12 месяцев необходимо провести тест на адгезию (описание ниже). При нарушении упаковки протрите ленту от пыли и обмотайте пленкой снова. Используйте ленту без пленки в течение 2-х месяцев. | | |
| Выбор ленты: | Позитивное и негативное давление воды до 1,5 Атм – лента 1мм. Позитивное и негативное давление воды больше 1,5 Атм - лента 2мм. При ожидаемом движении шва больше 20 мм необходимо приклеивать ленту петлей омега. | | |
| Физические свойства | DIN | Значение | |
| Толщина | | 1мм | 2мм |
| Выдерживает давление | Внутренний тест | > 4 Атм | > 5 Атм |
| Нагрузка до продольного разрыва | DIN EN ISO 527-3 | 14 N / мм ² | 14 N / мм ² |
| Нагрузка до поперечного разрыва | DIN EN ISO 527-3 | 14 N / мм ² | 14 N / мм ² |
| Продольное натяжение до разрыва | DIN EN ISO 527-3 | 1000 % | 1000 % |
| Поперечное натяжение до разрыва | DIN EN ISO 527-3 | 1000 % | 1000 % |
| Необходимая сила для поперечного натяжения на 25% | DIN EN ISO 527-3 | 3 N / мм | 5,6 N / мм |
| Необходимая сила для поперечного натяжения на 50 % | DIN EN ISO 527-3 | 3,5 N / мм | 6,5 N / мм |
| Стойкость к водяному давлению (1,5 bar) | DIN EN 1928 (Version B) 7 days | > 4,0 Атм* | > 5,0 Атм* |
| Отрыв от деревянного бруска | Внутренний тест | >100 N* | >100 N* |
| Прочность сцепления | DIN EN 1348 | 4,0 N / мм ² * | 4 N / мм ² * |
| Сопrotивление до продольного разрыва | DIN EN 12310-2 | 100 N | 200 N |
| Сопrotивление до поперечного разрыва | DIN EN 12310-2 | 100 N | 200 N |
| Пожаростойкость | DIN EN 4102 | Б 2 | Б 2 |
| УФ-стойкость. | DIN EN ISO 4892-2 | 6500 часов** | 6500 часов** |
| * Зависит от клея | | | |

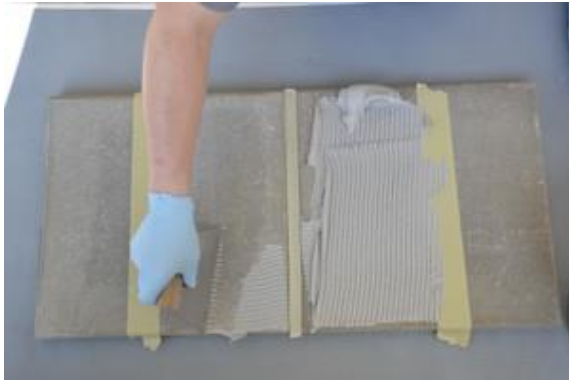
| Химические свойства: | Стойкость к следующим веществам после 28 дней нахождения при комнатной температуре | + = стоек 0 = слабо стоек - = не стоек |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Соляная кислота 3% | Внутренний тест | + |
| Серная кислота 35% | Внутренний тест | + |
| Лимонная кислота 100г / л | Внутренний тест | + |
| Молочная кислота 5% | Внутренний тест | + |
| Гидроксид калия 3% / 20% | Внутренний тест | + |
| Гипохлорит натрия 0,3 г / л | Внутренний тест | + |
| Соленая вода (20 г / л морской воды соли) | Внутренний тест | + |

Приготовление поверхности

Основание должно быть чистое, без масел и смазок, цементного молочка и непрочно держащихся частиц. Способы подготовки – песко-, водо- или дробеструйная обработка, фрезерование, шлифование, после чего обязательное обеспыливание.



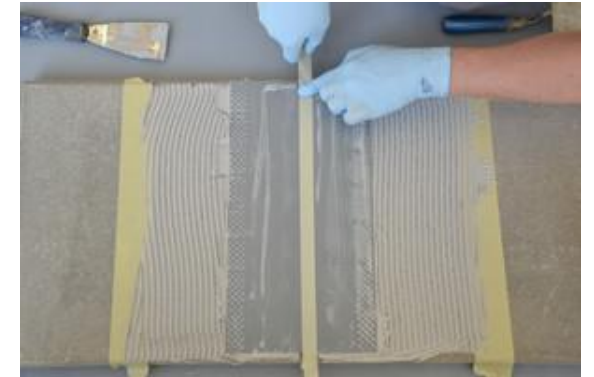
Приклеивание ленты



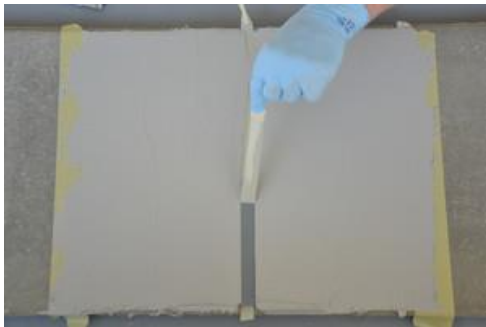
Нанесите эпоксидный клей на поверхность. Он должен выступать за края ленты на 2-3 см.



Уложите в клей и прижмите ленту к основанию мастерком, удаляя воздушные пузыри.



Середина ленты должна остаться непокрытой клеем – для этого наклейте на нее малярный скотч шириной не менее 1мм.



Нанесите покрывной слой клея и удалите защитный скотч с середины ленты.

Сварка ленты



Приготовьте необходимый инструмент.



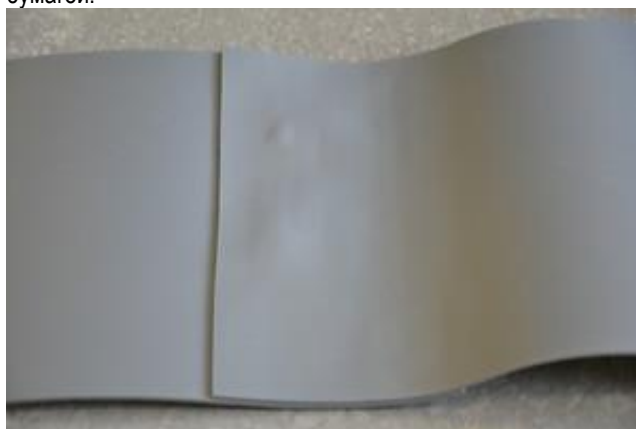
Обработайте поверхность свариваемых частей ленты наждачной бумагой.



Разогрейте ленту феном.

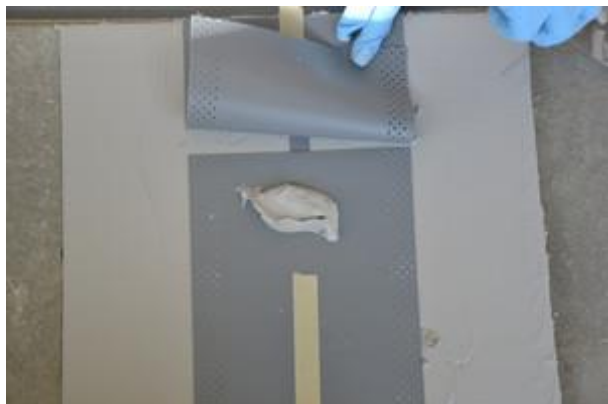


Размяченную ленту прикатайте валиком к основанию.



В результате сварки должен получиться монолитный шов.

Соединение концов ленты клеем



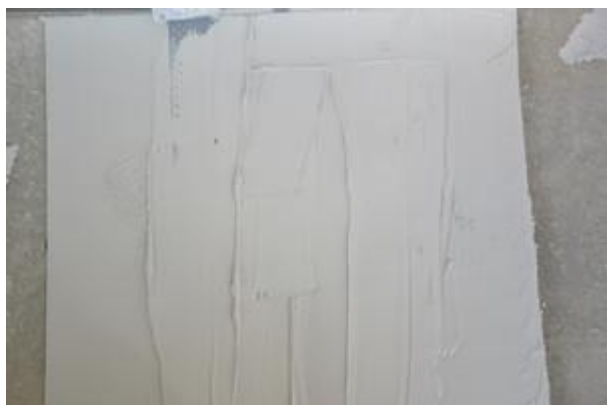
Нахлест концов ленты должен быть не менее 100 мм.



Распределите клей по поверхности ленты.



Вдавите верхний конец ленты в клей мастерком, удаляя воздушные пузыри.



Нанесите покрывной слой клея.

Данная информация носит рекомендательный, но не обязательный характер. Вы вправе осуществлять подбор лент, соединение концов иным способом, основанном на вашем опыте и знаниях.

Выбор ленты

Позитивное давление

| Движение | Ширина шва | | | Соединение концов |
|----------------------------------------|------------|------------|-------------|----------------------------------------------|
| | 1 - 50 мм | 50 - 75 мм | 75 - 100 мм | |
| Лента 1 мм для давления воды < 1,5 Атм | | | | |
| 0 мм | 150 мм | 200 мм | 200 мм | Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом** |
| До 20 мм | 150 мм | 200 мм | 200 мм | Сварка горячим воздухом** |
| До 50 мм | | | 300 мм | Сварка горячим воздухом** |
| До 75 мм | | | | / |
| Лента 2 мм для давления воды > 1,5 Атм | | | | |
| 0 мм | 150 мм | 200 мм | 200 мм | Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом** |
| До 20 мм | 150 мм | 200 мм | 250 мм | Сварка горячим воздухом** |
| До 50 мм | | 250 мм | 300 мм | Сварка горячим воздухом** |

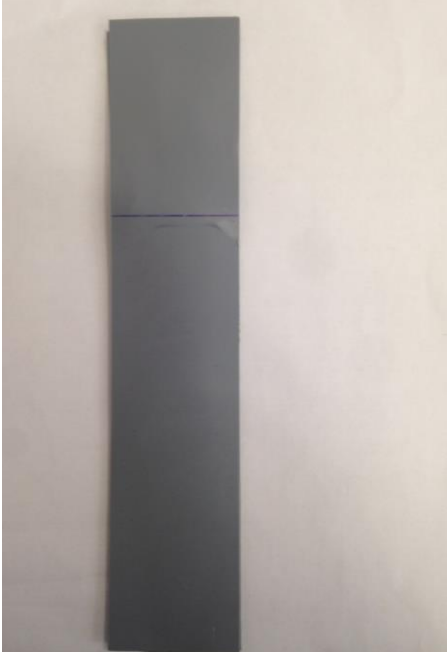


Негативное давление

| Движение | Ширина Шва | | | Соединение концов |
|----------|--------------------------------------------|------------|-------------|----------------------------------------------|
| | 1 - 50 мм | 50 - 75 мм | 75 - 100 мм | |
| | Монофлекс 1 мм для давления воды < 1,5 Атм | | | |
| 0 мм | 150 мм | | | Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом** |
| До 20 мм | 200 мм | | | Сварка горячим воздухом** |
| До 50 мм | | | | |
| До 75 мм | | | | |
| | Монофлекс 2 мм для давления воды > 1,5 Атм | | | |
| 0 мм | 200 мм | 250 мм | 300 мм | Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом** |
| До 20 мм | 200 мм | 250 мм | 300 мм | Сварка горячим воздухом** |
| До 50 мм | | 300 мм | 350 мм | Сварка горячим воздухом** |
| До 75 мм | | | 400 мм | Сварка горячим воздухом** |

** если сварка выполнена правильно.

При движения шва > 20 мм необходимо приклеивать ленту петлей омега.

Тест на клеящую способность ленты УЛЬТРАБАНД-ДЕФШОВ

| | | |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Вырежете из рулона 2 куски ленты размером 25*5см.</p> | <p>Склейте эти отрезки между собой при помощи эпоксидного или другого подходящего клея. Оставьте свободными от клея отрезки 5-7см.</p> | <p>Через 24 часа попытайтесь разорвать куски руками. Тест считается пройденным, если у вас это не получилось. Материал можно хранить еще 6 месяцев.</p> |
|  |  |  |