**ELASTUFF 120 MASTIC**

ELASTUFF 120 **MASTIC** предназначен для обработки поверхностей резервуаров, труб, арматуры, лотков, резервуаров, или хранилищ. Продукт также классифицирован по ANSI / NSF 61 как покрытие для использования и хранения питьевой воды. ELASTUFF 120 MASTIC имеет отличную адгезию к полиэтилену высокой плотности (HDPE).

**Классификация в соответствии со стандартом NSF / ANSI 61**

ELASTUFF 120 MASTIC - двухкомпонентный, со 100% сухим остатком, полиуретановый эластомер с толстослойной, мастичной консистенцией. ELASTUFF 120 MASTIC производится двух версий:

для нанесения мастерком/шпателем и для нанесения кистью/валиком, и применяется для получения толстых и тонких слоёв на вертикальных и горизонтальных поверхностях.

ELASTUFF 120 MASTIC - бесшовное полимерное покрытие, которое имеет плотную структуру и гладкую поверхность. Отсутствие пор, высокая гидролитическая стойкость в сочетании с устойчивостью к катодному отслаиванию делает ELASTUFF 120 MASTIC прекрасным барьером для влаги и коррозии.

Материал предназначен для защиты поверхностей, подверженных абразивному износу в водных растворах или в атмосферных условиях. ELASTUFF 120 MASTIC может применяться для питьевой воды (классификация в соответствии со стандартом NSF / ANSI 61), солёной воды, различных суспензий и для многих кислотных и щелочных растворов.

Высокая прочность ELASTUFF 120 MASTIC обусловливает его устойчивость к абразивам. Его ударная вязкость, в сочетании с высоким коэффициентом удлинения, определяют его высокую эластичность и стойкость к удару.

**Основные виды применения**

ELASTUFF 120 MASTIC применяется как изолирующий состав, герметик, порозаполнитель, адгезионный состав и финишный слой, там где требуется стойкость к действию воды, абразивов и химических веществ. Он используется на загрунтованных бетонных и металлических поверхностях, а также имеет прекрасную адгезию к полиэтилену высокого давления (ПЭВД), когда наносится вместе с тепловой обработкой поверхности.

Типичные примеры применения: внутренняя отделка танков и резервуаров, ёмкости для пресной воды и сточных вод, ремонт колодцев, искусственных каналов и коллекторов, заслонок и шлюзов, внутренних поверхностей труб и других объектов, подверженных действию водных сред. ELASTUFF 120 MASTIC - нетоксичная отделка для ёмкостей с питьевой водой.

**Технические характеристики**

Соотношение при смешивании: 1 часть А к 1 части В по объёму (1А:1В);

Температура вспышки: часть А > 93°С, часть В > 93°С;

Время высыхания ("можно касаться"): не липнет через 4 часа при 24°С и 50% влажности;

Время полимеризации: 90% через 24 часа, 24°С и 50% влажности;

Время жизни смешанного состава: 20 мин., 24°С и 50% влажности;

Водопоглощение: меньше 1 % по весу через 7 дней;

Предел прочности при растяжении: 9,0 МПа;

Коэффициент удлинения: 150%(+20);

Прочность на разрыв: 35КН/м;

Твёрдость: 30-40 Шор D 24°С, 40-50 Шор D 2°С;

Стойкость к абразивам: 20-30 мг потеря веса по методике CS-17, 50-70 мг потеря веса по методике Н-10 (1000 гр. вес, 1000 циклов);

Эластичность при низких температурах: прошёл тест на изгиб на оправке 6 мм при температуре минус 20°С;

Стойкость к удару: прошёл тест на прямой удар 18.1 Дж при минус 20°С.

**Цветовая гамма**

Стандартный цвет ELASTUFF 120 MASTIC - серый.

**Нанесение**

Все участки поверхности должны быть сухими и чистыми, без земли, жира, масла, выпавших осадков, копоти, воска, опалубочной смазки, поверхностных химических веществ и др. инородных загрязнений, которые могут ослабить адгезию. Поверхности не должны иметь острые выступы, ребра и свободные частицы.

Фактическая процедура подготовки поверхности, которой необходимо следовать на каждом конкретном объекте, будет зависеть от условий эксплуатации, состояния поверхности субстрата, и присутствующих на поверхности старых красок, покрытий или др. загрязнений. Представленную далее процедуру подготовки поверхности и рекомендации следует рассматривать как общее руководство.

**Стальные поверхности**

Сталь не должна содержать избыточной, рыхлой ржавчины, грязевых осадков, земли, жира, поверхностных химических веществ и других инородных загрязнений перед абразивной очисткой. Необходимо сделать внимательный осмотр, чтобы убедиться, что все эти загрязнения вместе со скоплениями масла, копоти,воска и других материалов, которые могут ослабить адгезию, удалены. Это следует сделать промывкой растворителем. Все острые углы, сварные швы, оплывы, брызги, заусенцы и др. острые выступы должны быть отшлифованы. Избыточная, рыхлая ржавчина должна быть удалена механической очисткой. Все внутренние швы и стыки стальных резервуаров должны иметь сплошные и ровные швы.

Стальные поверхности, эксплуатирующиеся в погруженном состоянии, должны быть абразивно-струйно очищены до состояния белого металла с глубиной рельефа минимум 51 мкм. Стальные поверхности, эксплуатирующиеся не в погруженном состоянии, должны быть абразивно-струйно очищены до состояния почти белого металла с глубиной рельефа 51 мкм.

Надлежащая глубина рельефа требуется, чтобы обеспечить оптимальную адгезию системы покрытий ELASTUFF 120 MASTIC.

Абразивно-струйную очистку не следует проводить, если температура стали менее чем на 3°С выше точки росы окружающего воздуха, когда относительная влажность выше 80%.

Абразивно-очищенная поверхность должна быть загрунтована к концу того же рабочего дня, но обязательно до появления видимой ржавчины. Если ржавчина все же появилась после очистки, поверхность следует снова абразивно очистить перед грунтованием.

**Стальные поверхности** должны быть загрунтованы UNITED'S Primer 302 LV с толщиной сухой пленки 25-51 мкм, в зависимости от глубины профиля. Дайте высохнуть грунту в течение 30 мин. при 24°С, перед нанесением ELASTUFF 120 MASTIC. Загрунтованные участки следует перекрыть в течение 48 ч, хотя Primer 302 LV имеет большее время перекрытия. Если загрунтованная поверхность загрязнилась, ее надо очистить перед нанесением покрытия ELASTUFF 120 MASTIC.

Бетонные поверхности.

Бетон, который будет эксплуатироваться в погруженном состоянии, должен быть абразивно очищен. Бетон, который будет эксплуатироваться в надводном состоянии, должен быть или абразивно очищен для загрубления поверхности, или протравлен кислотой до получения равномерной глубины профиля 127-273 мкм.

Очистка бетона должна удалить весь рыхлый, слабый и пылящийся бетон, вскрыть поры и обеспечить необходимый профиль для механической адгезии ELASTUFF 120 MASTIC.

Бетонные поверхности, загрязненные маслом, жиром, землей, химическими веществами и пр., перед абразивной обработкой или травлением следует очистить чистящим концентратом United Cleaning Concentrate (UCC), или аналогичным биоразлагаемым химическим чистящим средством и водой. Чистку следует проводить механическими щетками и/или водой под давлением, если необходимо, для удаления плотно связанных с поверхностью загрязнений.

Тщательно промойте поверхность для удаления всех следов UCC.

При абразивной очистке применяйте такой тип и гранулометрический состав песка или дроби, который обеспечит глубину профиля поверхности минимум 127-203 мкм. При обработке необходимо добиться равномерного профиля по всей поверхности. После абразивной очистки всю дробь, пыль, свободные частицы, землю и инородные предметы следует удалить подметанием щетками или пылесосом.

Новый бетон должны быть очищен и протравлен 10% раствором соляной кислоты.

Травление следует проводить 10%-ным раствором соляной кислоты. Оросите бетонную поверхность разбавленным кислотным раствором. После того как раствор перестанет пузыриться и пениться (при нормальных условиях 5-10 мин.) поверхность необходимо очистить щетками вручную или машинным способом. После этого всю поверхность следует тщательно ополоснуть обильным количеством чистой воды для полного удаления кислоты.

Возможно, потребуется дополнительная промывка или промывка водой под давлением для полного удаления следов кислоты.

Перед грунтованием Uni-Tile Sealer следует завершить все необходимые работы по выравниванию и ремонту, чтобы получить прочную и плотную поверхность без раковин, пустот, трещин или сколов.

Uni-Tile Sealer наносится безвоздушным распылением или валиком с расходом от 6.1 до 12.2 м²/л).

Дайте Uni-Tile Sealer высохнуть в течение минимум 30 мин. при 24°С перед нанесением ELASTUFF 120 MASTIC. Более низкая температура удлинит время высыхания. Изолирующий грунт должен быть перекрыт финишным покрытием в течение 24 ч. Ни при каких условиях не оставляйте грунт незакрытым дольше 48 ч.

**Полиэтилен высокой плотности (HDPE)**

**Поверхности:**

HDPE поверхности, на которых необходимо применять ELASTUFF 120 MASTIC требуют нагрева посредством ацетиленовой или пропановой горелки. Факел горелки должен нагревать поверхность, до температуры чуть ниже температуры плавления. В течение примерно 2 минут, на нагретую область HDPE можно будет наносить ELASTUFF 120 MASTIC .

**Упаковка**  
ELASTUFF 120 MASTIC двухкомпонентная материал, в соотношении 1:1  
доступен в 1 гал- банка и 5 галл- ведро.  
Часть А содержит изоцианат. Часть B композитные материалы.

**Смешивание**  
Части А и B должны ELASTUFF 120 MASTIC быть тщательно и непрерывно перемешиваются в течение периода от 2 до 5 минут, до однородного серого цвета.

**Применение**

ELASTUFF 120 MASTIC может применяться с использованием шпателя, кисти или оборудования.

Толщина сухой пленки определяется конкретными требованиями в проекте

Универсальность ELASTUFF 120 MASTIC решает многочисленные проблемы защиты и требований заказчика. В среднем расход ELASTUFF 120 MASTIC 0,4 л / м ² объединенных частей А и В составит

406 микрон. Толщина пленки практически не ограничена. Во время нанесения материала необходимо избегать образование пузырьков воздуха внутри покрытия.

**Меры предосторожности**

Наносите в хорошо вентилируемом помещении.

Используйте респиратор

Избегайте вдыхания паров или взвеси материала.

Используйте соответствующий респиратор.

Избегайте контакта с глазами и кожей.