

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика битумно-полимерная горячая изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, полимера, пластификатора.

Назначение Мастика предназначена для наклеивания рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов, гидроизоляции строительных конструкций, а также устройства кровли с использованием армирующей прослойки.

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 1262.

Наименование показателя	Норма
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	90
Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее	0,2
Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м, не менее	1,0
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	0,2
Относительное удлинение при растяжении, %, не менее	100
Водопоглощение в течение 24 ч, %, по массе, не более	2,0
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	130
Однородность	Отсутствие комков нерастворенного полимера и посторонних включений

Упаковка Мастикку упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастикку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Хранят мастикку в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Работы по применению мастики должны производиться в сухую погоду при температуре окружающей среды не ниже минус 10 °С.

Перед применением мастики бетонную поверхность конструкции грунтуют мастикой, разбавленной сольвентом или уайт-спиритом в соотношении 2:1.

Перед применением мастика должна быть разогрета до рабочей температуры (170±5) °С. Нагрев мастики выше 180 °С запрещается.

Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям СТБ 1262 при соблюдении потребителем установленных правил транспортирования, хранения и применения. Гарантийный срок хранения мастики – 12 месяцев со дня изготовления.



Филиал «МАДИКОР»

223335, Минская область,
Березинский район, д. Мартияновка
e-mail: madikor@dor.mtk.by, www.beldornii.by/madikor

Мастика битумно-полимерная изоляционная марок «Мадикор-75» и «Мадикор-90»

Тел. /факс (8-01715) 484-10

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика битумно-полимерная изоляционная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, полимера и пластификатора.

Назначение Мастика предназначена для защиты от подземной и атмосферной коррозии наружной поверхности стальных магистральных трубопроводов, транспортирующих нефть, природный газ, нефтепродукты и отходы от них, для защиты трубопроводов компрессорных, газораспределительных, перекачивающих насосных станций и нефтебаз, для устройства защитных покрытий стальных трубопроводов диаметром не более 1220 мм в конструкциях покрытий усиленного типа № 11, 12, 13 и нормального типа № 22 по СТБ ГОСТ Р 51164.

Технические требования Мастикку изготавливают в соответствии с требованиями ТУ ВУ 600036270.001.

Наименование показателя	Норма для марки	
	Мадикор-75	Мадикор-90
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	75	90
Глубина проникания иглы при 25 °С, 0,1 мм, не менее	28	20
Растяжимость при 25 °С, см, не менее	6	4
Температура хрупкости, °С, не выше	минус 20	минус 5

Мастика сертифицирована.

Упаковка Мастикку упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастикку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Хранят мастикку в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Указания по применению Расплавление мастикки осуществляется в котлах, оборудованных косвенным нагревом, перемешивающим устройством и датчиком контроля температуры.

Рабочая температура мастикки марок «Мадикор-75» и «Мадикор-90» составляет 180 °С с ограничением до 8 часов времени хранения мастикки, разогретой до указанной рабочей температуры.

Температурные пределы применения мастикки марки «Мадикор-90» не ниже 5 °С, мастикки марки «Мадикор-75» – от минус 30 °С до 5 °С.

Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие мастикки требованиям ТУ ВУ 600036270.001 при соблюдении правил транспортирования, хранения и применения.

Гарантийный срок хранения мастикки – 2 года с даты изготовления.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика битумно-полимерная холодная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, полимера, пластификатора и растворителя.

Назначение Мастика предназначена для наклеивания рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов, устройства и ремонта мастичных кровель и наружной гидроизоляции строительных конструкций, в том числе и эксплуатирующихся в условиях химической агрессии, устройства мастичных кровель с армирующей основой, устройства мастичной гидроизоляции зданий, сооружений и строительных конструкций.

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 1262.

Наименование показателя	Норма
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	30
Условная вязкость при диаметре сопла 6 мм, с, не более	100
Время высыхания до степени 2, ч, не более	24
Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее	0,3
Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м, не менее	1,0
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	0,2
Относительное удлинение при растяжении, %, не менее	100
Водопоглощение, % по массе, не более	2,0
Однородность	Отсутствие комков нерастворенного полимера и посторонних включений

Упаковка Мастика упаковывается в герметичные металлические емкости вместимостью 50 л. По согласованию с потребителем допускаются другие тара и упаковка, обеспечивающие сохранность мастики при транспортировании и хранении.

Транспортирование и хранение Мастику транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки горючих материалов. На транспортную тару наносят знак опасности «Легковоспламеняющаяся жидкость», манипуляционные знаки «Беречь от солнечных лучей», «Ограничение температуры».

Хранят мастику в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Перед нанесением мастики бетонную поверхность конструкции грунтуют мастикой, разбавленной сольвентом или уайт-спиритом в соотношении 2:1.

Нанесение мастики следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С и при отсутствии атмосферных осадков.

Рабочая температура мастики от 5 °С до 30 °С.



Гарантии изготовителя Гарантийный срок хранения мастики – 6 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока производится проверка мастики на соответствие требованиям СТБ 1262.

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика битумно-резиновая изоляционная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, резины дробленой пластификатора и наполнителя.

Назначение Мастика предназначена для изоляции подземных стальных трубопроводов и других сооружений с целью защиты их от почвенной коррозии.

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 15836.

Наименование показателя	Норма для марки	
	МБР-75	МБР-90
Температура размягчения по КиШ, °С, не менее	75	90
Растяжимость при температуре 25 °С, см, не менее	4	3
Водонасыщение за 24 часа, %, не более	0,2	0,2
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не менее	30	20

Упаковка Мастикку упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастикку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Мастикку хранят в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Мастика извлекается из картонной коробки и загружается в плавильный аппарат. При постоянном перемешивании мастика разогревается до рабочей температуры 160 °С–180 °С и наносится на сухую очищенную металлическую поверхность кистью, шпателем или наливается.

Температурные пределы применения мастики марки МБР-90 – от минус 10 °С до 35 °С, мастики марки МБР-75 – от минус 15 °С до 15 °С.

Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям ГОСТ 15836 при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и применения. Гарантийный срок хранения мастики – 12 месяцев со дня изготовления.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика герметизирующая битумно-эластомерная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, полимера, пластификатора, резины дробленой и наполнителя.

Назначение Мастика предназначена для гидроизоляции мостов, путепроводов, труб бетонных и железобетонных безнапорных для различных дорожно-климатических зон и гидроизоляции фундаментов и цоколей зданий и сооружений.

Используется в соответствии с ТКП 234-2009 «Автомобильные дороги. Порядок проведения операционного контроля при строительстве, ремонте и содержании» и ТКП 318-2011 «Деформационные швы мостовых сооружений. Правила устройства».

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 1092.

Наименование показателя	Норма
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	90
Предел прочности при растяжении, МПа, не более	0,11
Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее	0,13
Упругость, %, не менее	40
Упругость после искусственного старения, %, не менее	35
Сопротивление текучести при температуре 70 °С	0–1
Водопоглощение, %, не более	0,2
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	120

Мастика сертифицирована.

Упаковка Мастикку упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастикку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

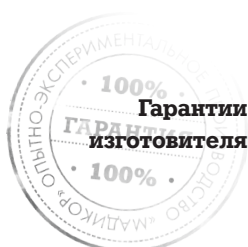
Хранят мастикку в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Работы по гидроизоляции должны производиться в сухую погоду при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С.

Мастикку разогревают в специальных котлах с косвенной системой обогрева до рабочей температуры 180 °С–190 °С.

Температурные пределы эксплуатации от минус 30 °С до 80 °С. Запрещается разогрев мастикки до температуры более 190 °С и хранение ее более 8 часов в разогретом состоянии.

При проведении работ при температуре окружающего воздуха более 25 °С герметизированные швы следует присыпать доломитовым наполнителем, мелом, тальком, дробленой резиной или другими тонкодисперсными наполнителями с целью исключения прилипания.



**Гарантии
изготовителя**

Изготовитель гарантирует соответствие мастикки требованиям СТБ 1092 при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и применения.

Гарантийный срок хранения мастикки – 2 года со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения мастикка может быть использована после предварительной проверки ее качества на соответствие требованиям СТБ 1092.

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика герметизирующая битумно-эластомерная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, наполнителя, полимера, пластификатора и резины дробленой.

Назначение Мастика предназначена для заполнения трещин в асфальтобетонных покрытиях автомобильных дорог и аэродромов без использования грунтовочных составов, в цементобетонных покрытиях автомобильных дорог и аэродромов – с применением грунтовочных составов для различных дорожно-климатических зон.

Используется в соответствии с ТКП 366-2012 «Автомобильные дороги. Правила содержания».

Технические требования Мастикку изготавливают в соответствии с требованиями СТБ 1092.

Наименование показателя	Норма
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	65
Отношение прочности сцепления с основанием к пределу прочности при растяжении, не менее	1
Относительное удлинение при растяжении при минус 20 °С, %, не менее	30
Упругость, %, не менее	35
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	160

Мастика сертифицирована.

Упаковка Мастикку упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

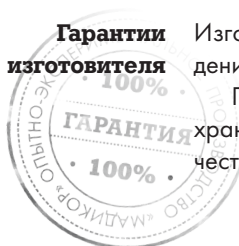
Транспортирование и хранение Мастикку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Хранят мастикку в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Работы по герметизации трещин мастикой должны проводиться в сухую погоду при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С. Мастикку разогревают в специальных котлах с косвенным обогревом до рабочей температуры 170 °С–180 °С. Температурные пределы эксплуатации мастикки от минус 45 °С до 60 °С. При проведении работ при температуре окружающего воздуха более 25 °С герметизированные швы следует присыпать доломитовым наполнителем, мелом, тальком, дробленой резиной или другими тонкодисперсными наполнителями с целью исключения прилипания к колесам.

Гарантии изготовителя Изготовитель гарантирует соответствие мастикки требованиям СТБ 1092 при соблюдении правил транспортирования, хранения и применения.
Гарантийный срок хранения мастикки – 2 года. По истечении гарантийного срока хранения мастикка может быть использована после предварительной проверки ее качества на соответствие требованиям СТБ 1092.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Мастика герметизирующая битумно-эластомерная изготавливается путем горячего смешивания битумов нефтяных с полимером, резиной дробленой, пластификатором и наполнителем.

Назначение Мастика герметизирующая битумно-эластомерная марок Ш-75, Ш-90, Ш-100 предназначена для заполнения температурных продольных и поперечных швов в покрытиях автомобильных дорог и аэродромов, швов сопряжения между цементобетонным покрытием и асфальтобетоном обочины автомобильной дороги для 1, 2, 3, 4 и 5 дорожно-климатических зон в зависимости от марки мастики; мастика М-85 предназначена для устройства щебеночно-мастичных деформационных швов мостового (М) полотна для 1–3 дорожно-климатических зон.

Используется в соответствии с:

- ТКП 318-2011 «Деформационные швы мостовых сооружений. Правила устройства»;
- ТКП 366-2012 «Автомобильные дороги. Правила содержания»;
- ТКП 45-3.03-88-2007 «Автомобильные дороги. Цементобетонные основания и покрытия. Правила устройства»;
- ДМД 02191.2.005-2006 «Рекомендации по ремонту цементобетонных покрытий автомобильных дорог»
- ТК 02191.102-2010 «Устройство швов в асфальтобетонных покрытиях автомобильных дорог»;
- ТК 02191.109-2010 «Ремонт деформационных швов и герметизация трещин цементобетонных покрытий автомобильных дорог»;
- ТК 02191.155-2010 «Устройство мостовых деформационных швов с резинометаллическими компенсаторами»;
- ТК 02191.149-2009 «Устройство щебеночно-мастичных деформационных швов на мостах и путепроводах».

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 1092.

Наименование показателя	Норма для марки			
	Ш-75	Ш-90	Ш-100	М-85
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	75	90	100	85
Отношение прочности сцепления с основанием к пределу прочности при растяжении, не менее	1	1	1	1
Относительное удлинение при растяжении при минус 20 °С, %, не менее	120	100	50	-
Упругость, %, не менее	50	50	50	45
Упругость после искусственного старения, %, не менее	40	45	45	40
Сопrotивление текучести, мм, при температуре:				
60 °С	0–3	-	-	-
70 °С	-	0–3	-	-
80 °С	-	-	0–3	-
Водопоглощение, %, не более	0,2	0,2	0,2	0,2
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	160	140	140	120
Стойкость к циклическим деформациям при температуре минус 20 °С, циклы/относительное удлинение, %, не менее	-	-	-	3/100

Филиал «МАДИКОР»

223335, Минская область,
Березинский район, д. Мартяновка
e-mail: madikor@dor.mtk.by, www.beldornii.by/madikor

Тел. /факс (8-01715) 484-10

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Наименование показателя	Норма для марки			
	Ш-75	Ш-90	Ш-100	М-85
Проникающая способность	-	-	-	удовлетворяет

Продукция сертифицирована.

Упаковка Мастику упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастику транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Мастику хранят в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Работы по устройству швов должны проводиться в сухую погоду при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С.

Поверхности должны быть сухими, чистыми и перед нанесением мастики покрыты грунтовочным составом для деформационных швов. Герметизация мастикой должна производиться после высыхания грунтовочного состава.

Мастику разогревают в специальных котлах с косвенным обогревом до рабочей температуры:

- Ш-75 – 170 °С–180 °С;
- Ш-90, М-85 – 180 °С–190 °С;
- Ш-100 – 190 °С–195 °С.

Температурные пределы эксплуатации мастики:

- Ш-75 – от минус 45 °С до 60 °С;
- Ш-90, М-85 – от минус 30 °С до 80 °С;
- Ш-100 – от минус 20 °С до 90 °С.

Запрещается разогрев мастики до температуры более 180 °С для мастики марки Ш-75, более 190 °С – для мастики Ш-90, М-85 и более 185 °С – для мастики марки Ш-100 и хранение ее в разогретом состоянии более 8 часов.

При проведении работ при температуре окружающего воздуха более 25 °С герметизированные швы следует присыпать доломитовым наполнителем, мелом, тальком, дробленой резиной или другими тонкодисперсными наполнителями с целью исключения прилипания к колесам.

Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям СТБ 1092 при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и применения.

Гарантийный срок хранения мастики – 2 года со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения мастика может быть использована после предварительной проверки ее качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.



223335, Минская область,
Березинский район, д. Мартяновка
e-mail: madikor@dor.mtk.by, www.beldornii.by/madikor

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Пропиточный состав «ОЛЕКОР» представляет собой водноспиртовой раствор модифицированных солей жирных кислот. Состав изготавливается путем смешивания солей и воды.

Назначение Состав применяется в качестве самостоятельной защиты, а также в качестве первого грунтовочного слоя в составе комбинированных защитных покрытий на лакокрасочной основе.

Технические требования Состав изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 2049.

Наименование показателя	Норма
Внешний вид	Прозрачный раствор соломенно-желтого цвета (допускается осадок)
Массовая доля модифицированных солей жирных кислот, %	3–8
Водородный показатель, единицы рН	9–13
Показатель эффективности снижения величины водопоглощения образцов бетона, не менее	4,0
Показатель эффективности увеличения марки по морозостойкости образцов бетона, не менее	1,5

Упаковка Состав «ОЛЕКОР» упаковывается в герметичные металлические емкости вместимостью 50 л.

Транспортирование и хранение Состав «ОЛЕКОР» транспортируют в упаковочной таре всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующих видах транспорта.

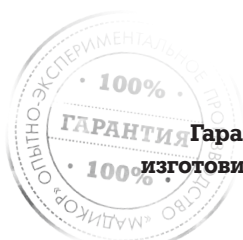
Состав «ОЛЕКОР» хранят при температуре выше 0 °С в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей, в герметичных емкостях из нержавеющей стали или с внутренним химически стойким защитным покрытием, а также в транспортной таре.

Указания по применению Состав поставляется в готовом для применения виде.

Работы по вторичной защите поверхностей бетонных и железобетонных конструкций должны включать подготовку бетонной поверхности и нанесение состава на бетонную поверхность.

Защиту бетона составом выполняют по воздушно-сухой поверхности в период установившейся, без осадков, погоды, при температуре воздуха не ниже 10 °С и отсутствии ветра. Расход состава зависит от плотности и структуры обрабатываемой поверхности бетона и составляет ориентировочно в расчете на 1 м² обрабатываемой поверхности от 300 до 500 г – при первой пропитке и от 200 до 300 г – при второй.

Бетонная поверхность считается защищенной после высыхания состава. Защищенную поверхность бетонных и железобетонных конструкций не допускается подвергать истирающим механическим воздействиям 7 суток с момента защиты. Обработанный составом бетон, при необходимости, подлежит окраске лакокрасочными материалами, которые в составе комбинированной защиты системы обладают более сильным защитным действием в сравнении с традиционным лакокрасочным покрытием.



Гарантии изготовителя

Гарантийный срок хранения состава – 6 месяцев со дня изготовления. По истечении срока хранения состав можно использовать после проверки на соответствие требованиям СТБ 2049.

223335, Минская область,
Березинский район, д. Мартяновка
e-mail: madikor@dor.mtk.by, www.beldornii.by/madikor

Тел. /факс (8-01715) 484-10

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Состав мастичный изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного и резины дробленой.

Назначение Состав мастичный предназначен для антикоррозионной защиты металлических емкостей и конструкций.

Технические требования Мастика изготавливается в соответствии с требованиями ТУ ВУ 190893882.007.

Наименование показателя	Норма
Температура размягчения по КиШ, °С	110–115
Гибкость на брусе радиусом 20 мм при температуре минус 15 °С	На поверхности образца не должно быть трещин
Теплостойкость, °С, не ниже	90
Растяжимость при температуре 25 °С, см, не менее	3,5

Упаковка Мастику упаковывают в виде брикета в полиэтиленовую пленку и картонную коробку. Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Мастику транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с мастикой наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Мастику хранят в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

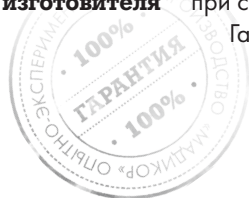
Указания по применению Состав извлекается из картонной коробки загружается в плавильный агрегат. При постоянном перемешивании состав разогревается до рабочей температуры (185±5) °С и наносится на сухую очищенную металлическую поверхность кистью, шпателем или наливается.

Не допускается разогрев состава до температуры более 210 °С.

Необходимая толщина покрытия достигается путем повторного нанесения состава. При необходимости поверх мастичного состава может наноситься светоотражающая пленка или краска.

Гарантии изготовителя Изготовитель гарантирует соответствие состава требованиям ТУ ВУ 190893882.007 при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения состава – 12 месяцев со дня изготовления.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Вязущее резинобитумное гранулированное изготавливается путем гранулирования предварительно приготовленного резинобитумного вяжущего, резины дробленой и наполнителей.

Назначение Вязущее резинобитумное гранулированное марки РБВ-Г используется для приготовления асфальтобетонных смесей при строительстве, реконструкции и ремонте верхних слоев асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов.

Технические требования Вязущее изготавливают в соответствии с требованиями СТБ 2302.

Наименование показателя	Норма
Содержание резины дробленой, % по массе	45–55
Насыпная плотность гранулята, кг/м ³	500–1000
Размер частиц гранулята, мм	0–20

Продукция сертифицирована.

Указания по применению Вязущее резинобитумное гранулированное марки РБВ-Г вводят в виде гранулята в смесительный агрегат асфальтосмесительной установки на стадии сухого смешивания минеральных материалов.

Время смешивания минеральных материалов с вяжущим резинобитумным гранулированным марки РБВ-Г после его введения в смесительный агрегат должно составлять 5–10 с, а затем в смесительный агрегат вводится битум.

Температура приготовления асфальтобетонной смеси не должна превышать 190 °С.

Упаковка Вязущее упаковывают в мягкие полипропиленовые контейнеры. Масса одной упаковки около 600 кг.

Транспортирование и хранение Транспортирование и хранение вяжущего резинобитумного гранулированного марки РБВ-Г осуществляют в соответствии с требованиями ГОСТ 1510.

Вязущее резинобитумное гранулированное марки РБВ-Г транспортируют в крытых транспортных средствах любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с гранулированным вяжущим наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги» и «Ограничение температуры».

Вязущее резинобитумное гранулированное марки РБВ-Г должно храниться в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Гарантии изготовителя Изготовитель гарантирует соответствие вяжущего требованиям СТБ 2302 при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Вязущее резинобитумное изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, резины дробленой и пластификатора.

Назначение Вязущее марки РБВ-Т предназначено для герметизации трещин и швов в асфальтобетонных покрытиях.

Технические требования Вязущее резинобитумное марки РБВ-Т изготавливают в соответствии с требованиями СТБ 2302.

Наименование показателя	Норма
Плотность, кг/м ³	950–1050
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	60
Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм	20–70
Эластический возврат при температуре 13 °С, %, не менее	60

Упаковка Вязущее марки РБВ-Т в виде брикета упаковывают в полиэтиленовую пленку и картонную коробку.
Масса одной упаковки 20 кг.

Транспортирование и хранение Вязущее марки РБВ-Т транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару с вязущим наносят манипуляционные знаки: «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Ограничение температуры».

Хранят вязущее в упакованном виде в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению Работы по герметизации трещин и швов в асфальтобетонных покрытиях с использованием вязущего следует производить в соответствии с требованиями ТКП 366, при этом рабочая температура вязущего должна составлять (190 ± 5) °С.

Запрещается разогрев вязущего до температуры выше 200 °С и хранение его более 8 часов в разогретом состоянии.

Гарантии изготовителя Изготовитель гарантирует соответствие вязущего требованиям СТБ 2302 при соблюдении потребителем условий его транспортирования и хранения.



ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Грунтовка битумно-полимерная изготавливается путем горячего смешивания битума нефтяного, полимера и растворителя.

Назначение Грунтовка битумно-полимерная марки «Мадикор» предназначена для грунтования наружной поверхности стальных магистральных трубопроводов, мастичных кровель, кровель с использованием рулонных материалов, а также применяется при проведении работ по гидроизоляции мостов, трубопроводов, бетонных и железобетонных труб, фундаментов и цоколей зданий и сооружений, для устройства защитных покрытий стальных трубопроводов диаметром не более 1220 мм в конструкциях покрытий усиленного типа № 12, 13 и нормального типа № 22 по СТБ ГОСТ Р 51164.

Технические требования Грунтовка изготавливается в соответствии с требованиями ТУ ВУ 600036270.003.

Наименование показателя	Норма
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	30
Условная вязкость при диаметре сопла 4 мм, с, не более	40
Время высыхания до степени 3, мин, не более	30
Прочность сцепления с бетонной поверхностью, МПа, не менее	0,13
Адгезия к металлической поверхности, МПа, не менее	0,2
Плотность, кг/м ³	910–940

Упаковка Грунтовка упаковывается в герметичные металлические емкости вместимостью 50 л.

Транспортирование и хранение Грунтовку транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки горючих материалов.

На транспортную тару наносят знак опасности «Легковоспламеняющаяся жидкость», манипуляционные знаки «Беречь от солнечных лучей», «Ограничение температуры».

Хранят грунтовку в помещениях в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

Запрещается хранить грунтовку в открытой таре.

Указания по применению Грунтовка поставляется в готовом к применению виде, не требует подогрева. Перед применением тщательно перемешивается.

Перемешивание грунтовки следует производить любым доступным способом, исключающим искрообразование.

Запрещается производить нанесение грунтовки в дождь или на влажную поверхность.

Перед нанесением грунтовки следует произвести тщательную очистку поверхности.

Расход грунтовки при нанесении в один слой по металлическим поверхностям 180–250 г/м²; по бетонным поверхностям – 250–350 г/м².

Гарантии изготовителя Гарантийный срок хранения грунтовки – 12 месяцев со дня изготовления.



223335, Минская область,
Березинский район, д. Мартияновка
e-mail: madikor@dor.mtk.by, www.beldornii.by/madikor

Тел. /факс (8-01715) 484-10

ПРОЧИТАТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА

Состав Лента битумная – гибкая лента, изготовленная формованием в специальных установках предварительно приготовленного вяжущего материала, полученного смешением в нагретом состоянии битумов нефтяных, пластификаторов и структурирующих добавок.

Назначение Лента предназначена для сопряжения смежных полос при устройстве верхних слоев асфальтобетонных покрытий.
Используется в соответствии с:
- ТКП 059-2012 «Автомобильные дороги. Правила устройства»;
- ТКП 094-2012 «Автомобильные дороги. Правила устройства асфальтобетонных покрытий и защитных слоев»;
- ТКП 366-2012 «Автомобильные дороги. Правила содержания»;
- ТКП 203-2009 «Автомобильные дороги. Правила устройства покрытий и защитных слоев по мембранной технологии».

Технические требования Лента изготавливается в соответствии с требованиями СТБ 1937.

Наименование показателя	Норма
Температура размягчения по КиШ, °С, в пределах	80–90
Гибкость на брусе радиусом 20 мм при температуре минус 5 °С	На поверхности образца не должно быть трещин
Растяжимость при температуре 25 °С, см, не менее	35
Геометрические размеры:	
- ширина, мм	50±5
- толщина, мм	4±1
- длина, м	10±0,1

Упаковка Поверхность ленты с одной стороны покрывают защитным слоем из полиэтиленовой пленки. Ленту длиной 10 метров сворачивают в рулоны и по 3 рулона упаковывают в картонный гофрированный ящик, что обеспечивает ее сохранность при транспортировании и хранении.

Транспортирование и хранение Лента транспортируется всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

На транспортную тару наносят манипуляционный знак «Беречь от солнечных лучей».

Лента должна храниться в помещениях или контейнерах в условиях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, с соблюдением правил хранения горючих материалов.

Условия хранения не должны допускать деформирования упаковок с лентой в результате внешнего температурного воздействия.

Ленту в упаковке допускается хранить в штабелях высотой не более 1,5 м.

Указания по применению Лента прикладывается на торцевую поверхность ранее уложенной полосы асфальтобетонного покрытия. При толщине асфальтобетонного слоя менее 4 см лента укладывается вровень с верхней кромкой уложенной полосы покрытия, более 5 см – по нижней кромке. В случае отлипания ленты от торцевой поверхности слоя допускается ее присыпка горячей асфальтобетонной смесью с последующей укладкой слоя покрытия.

С ленты удаляется защитный слой, после чего производится укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси смежной полосы и уплотнение в порядке, установленном ТКП 094.