



Мастика «ВиброКрон 250»

Двухкомпонентный полиуретановый состав для снижения вибрационных нагрузок рельс

Описание продукта	Мастика «ВиброКрон 250» является двухкомпонентным полиуретановым составом ручного применения, предназначенным для фиксации рельс, а также для снижения вибрационных нагрузок и воздействия тяжелой техники на дорожное основание.
Применение	Мастика наносится на горизонтальные поверхности путем заливки внутрь элементов конструкции, например, оснований железнодорожных и трамвайных путей в зонах высокой нагрузки (стрелки), а также может использоваться в качестве выравнивающего эластичного слоя для фиксации тяжелого оборудования и гашения вибрации работающих объектов промышленности.
Преимущества\Свойства	♦ Снижение вибрационных нагрузок ♦ Уменьшение шума ♦ Противокоррозионные и гидроизоляционные свойства ♦ Изоляция от блуждающих токов ♦ Увеличение срока эксплуатации путевого хозяйства ♦ Возможность ремонта локальных участков трамвайных путей

Техническое описание и характеристики	Цвет	Черный
	Состояние компонентов	Основа – жидкость Отвердитель – жидкость
	Соотношение компонентов по массе (отвердитель:основа)	6,1:1,0
	Время жизни после смешивания	> 7 мин
	Сухой остаток	100 %
	Прочность при разрыве	> 3 МПа
	Относительное удлинение	> 250 %
	Твердость по Шору А	> 65 ед.
	Термостойкость, °С	От -40 °С до +80 °С (кратковременно до +230°С)
	Время высыхания до ст.3, ч при 20°С	< 6 часов
	Химическая стойкость	Стойкий к органическим растворителям, маслам и нефтепродуктам, щелочам, кислотам и растворам солей

Ознакомиться с более подробной информацией о полиуретановом составе для снижения вибрационных нагрузок «ВиброКрон 250» вы можете связавшись с нашими специалистами.

АО "КРОНОС СПб"

197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полевая
Сабиновская, д. 42

Телефон: +7(812)430-05-40 +7(812)430-19-00
lkz-kronos.ru lkz-kronos@mail.ru



Информация о системе

Срок годности\	12 месяцев с даты изготовления, при хранении в невскрытой заводской
Условия хранения	упаковке в сухом помещении при температуре от 0°C до +30°C.

Подготовка к нанесению

Качество поверхности	Все обрабатываемые поверхности должны быть сухими, не содержать масла, жира, рыхлых материалов, отслаивающихся частиц и прочих загрязнений. <i>Металлические поверхности</i> должны быть очищены абразивно-струйным методом от ржавчины и прокатной окалины до степени Sa 2,5. <i>Бетонные поверхности</i> должны быть ровными, все полые раковины и пустоты должны быть заполнены. Допустимая влажность бетона не более 8%. Свежий бетон должен набрать как минимум 75% своей прочности.
Температура компонентов	Перед нанесением должны находиться в диапазоне от +10 до +30°C.
Температура поверхности	Не менее, чем на 3 °C выше точки росы
Температура окружающей среды	От +10 до +40°C
Условия окружающей среды	Относительная влажность воздуха не более 75 %. При уличных работах запрещается наносить мастику во время дождя или выпадения других осадков.

Инструкция по нанесению

Метод нанесения	Компоненты мастики «ВиброКрон 250» поставляются в таре взвешенными в требуемой пропорции. Непосредственно перед использованием отвердитель необходимо тщательно перемешать при помощи миксера (150-300 об/мин) и спиралевидной насадки. В ведро с отвердителем необходимо добавить содержимое банки с основой и тщательно перемешать смесь миксером в течение 2 минут до его полного распределения по всему объему основы. Мастика наносится наливом из ведра, что позволяет ей растечься по площади и самостоятельно заполнить все поры. Также возможно распределение шпателем внутри оконтуренного участка. Длина заливаемого участка не ограничена. Ширина и толщина (высота) одной заливки мастики не должна превышать 250 мм. Время полного высыхания мастики, до истечения которого не допускается перемещение по его поверхности людей и передвижных средств, зависит от толщины нанесенного слоя и составляет не менее 24 часов. При 20 °C выработать мастику необходимо в течение 7 минут (при понижении температуры время увеличивается). Фактический расход рабочей смеси составляет 1400-1500 кг/м³ в зависимости от состояния поверхности, индивидуальных объемов заполняемых полостей, температуры поверхности, окружающего воздуха и квалификации персонала.
-----------------	---