

برش ترک (فقط برای پروژه های آبیندی ترک)

یک کانال یکدست و راست گوشته و تا حد ممکن متمرکز بر روی ترک ایجاد کنید.

تمیز کردن و خشک نمودن ترک

این مرحله مهمترین مرحله در عملیات درزگیری است. در آغاز باید با استفاده از یک کمپرسور هوای فشرده داخل ترک از گرد و غبار پاکسازی شود (برای پاکسازی کامل شاید نیاز به چند بار عبور هوا از داخل ترک باشد) سپس با هوای گرم، دیواره ترک خشک شود. در هر دو مرحله کمپرسور باید مجهز به فیلتر هوا و روغن باشد.

آماده سازی و تزریق مواد

این مرحله باید دقیقا بعد از عملیات تمیز کردن و خشک کردن ترک انجام شود. مواد درزگیر باید در دیگهای با سیستم گرمایشی غیر مستقی (روغن داغ) گرم شود. دمای آماده سازی باید ۱۶۰ تا ۱۷۵ درجه سانتیگراد باشد.

شکل دهی ماده درزگیر

شکل دهی مواد با استفاده از اتصالات بشقابی (یک مرحله ای) و یا اسکویچی ماستیکی (دو مرحله ای) انجام می شود.

پوشش ماده درزگیر و تمیز کاری

سطح ماده درزگیر را در برابر ترافیک عبوری با پخش پودر سنگ آهک، ماسه ریز، تراشه های ریزچوب و یا دستمال کاغذی محافظت کنید؛ پس از بازگشایی راه، مواد اضافه باید پاکسازی شوند.

مشخصات فنی مطابق با استاندارد ملی ایران INSO 23397	
پایه	قیر اصلاح شده با پلیمر
چگالی	۱/۱-۱/۲۲ گرم بر سانتیمتر مکعب
دمای ایمن گرمایش	۱۸۰ درجه سانتیگراد
دمای اجرا	۱۶۰-۱۷۵ درجه سانتیگراد
حداقل دمای مصرف	۱۶۰ درجه سانتیگراد
رنگ	سیاه
وزن	۱۳±۰/۵ کیلوگرم

ویژگی های ظاهری و راهنمای کلی اجرای قیر ماستیک درزگیر

مشخصه، واحد	روش آزمون	حداقل	حداکثر
نفوذ مخروطی در 25°C ، ۰٫۱ میلیمتر	12600	-	۹۰
نقطه نرمی، $^{\circ}\text{C}$	3868	۸۰	-
چسبندگی به بتن، بدون غوطه وری	12600	دو آزمون از سه آزمون به عرض $(25,0 \pm 0,4) \text{ mm}$ ، پنج چرخه را در 18°C و ۵۰٪ کشش با موفقیت انجام دهد.	
چسبندگی به بتن، پس از غوطه وری در آب	12600	-	
برجهدگی، %	12600	-	-
برجهدگی پس از پیرشدگی، %	12600	-	-
سازگاری با آسفالت در 25°C	12600	مورد قبول	

برای آخرین ویرایش با ما در تماس باشید.

جدول مشخصات فنی ماستیک پلیمری درزگیر نوع ۱ مطابق با استاندارد ملی ایران INSO 23397

Crack Cutting

Make a uniform rectangular reservoir over a particular crack for sealing cracks (This operation is not needed for filling cracks).

Crack Cleaning and Drying

Make a clear, dry crack channel free of loosened Asphalt Cement fragments. High Pressure air blasting, hot air blasting, sand blasting or wire brushing can be used for this purpose.

Material Preparation and Application

This operation must follow closely behind the crack cleaning and drying operation. Use an indirect oil based heating kettle to heat up the material. Heating temperature must be between 160-175 degree of Celsius.

Material Finishing/Shaping

Material finishing can be accomplished by using dish shaped attachments or squeegees to provide the desired shape.

Material Blotting

Sand, toilet paper and limestone can be used for blotting.

Technical Data According to Standard ASTM D6690	
Base	Polymer Modified Bitumen
Density	1.1-1.22 g/cm ³
Safe Heating Temperature	180 °C
Application Temperature	160-175 °C
Min Temperature	160 °C
Color	Black
Weight	13±0.5 kg

Appearance and application properties for mastic joint sealant type I

Specification, Unit	Test Method	Min	Max
Conte Penetration at 25 °C, 0.1 mm	D5329	-	90
Softening point, °C	D36	80	-
Bond, non-immersed	D5329	Two out of three 12.5±0.4mm specimens pass 5 cycles at 50% ext at -18 °C	
Bond, water-immersed	D5329	-	
Resilience, %	D5329	-	-
Oven Aged Resilience, %	D5329	-	-
Asphalt Compatibility	D5329	Pass	

Specification for Sealant Mastic Type I according to standard test method ASTM 6690

Note: for latest version please contact us.