

ПРОДУКТ / АТМОСФЕРНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ

WR550 Атмосферостойкий силиконовый герметик

Однокомпонентный атмосферостойкий силикон с нейтральным оксимным отверждением для совместимых внутренних и наружных герметизирующих швов ограждающих конструкций, не выполняющих несущую функцию.

ТИП ОТВЕРЖДЕНИЯ	РОЛЬ ПО НАГРУЗКЕ	УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ	ХИМИЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ
Однокомпонентный влаготверждаемый герметик с нейтральным отверждением	Не предназначен для структурного остекления или передачи постоянной нагрузки.	Для внутренних и наружных герметизирующих швов ограждающих конструкций, не выполняющих несущую функцию, при условии проверки основания и проекта.	Нейтральное оксимное отверждение



Описание продукта

WR550 — однокомпонентный влаготверждаемый атмосферостойкий силиконовый герметик с нейтральным оксимным отверждением, поставляемый в виде пасты без сползания. Отверждение начинается с открытой поверхности и продвигается внутрь, образуя силиконовый эластомер для правильно спроектированных и подготовленных швов атмосферной герметизации, не выполняющих несущую функцию.

Ключевые преимущества

Долговечная защита от атмосферного воздействия

Подтвержденная стойкость к воде и УФ-излучению помогает сохранять долговечное водонепроницаемое соединение при интенсивном воздействии атмосферных факторов и длительном воздействии УФ-излучения.

Устойчивость к значительным перемещениям

Деформационная способность $\pm 35\%$ и упругое восстановление 93% помогают герметику воспринимать перемещения конструкции и восстанавливать форму при повторных циклах расширения и сжатия.

Рекомендуемые области применения

Наружный периметр окна или двери

Наружные периметральные швы вокруг рам входят в заявленную область применения WR550 при подтвержденной совместимости оснований, правильной конструкции шва и соблюдении условий нанесения.

Периметр фасада и фасадной системы

Совместимые периметральные швы фасада и фасадной системы, не выполняющие несущую функцию, входят в заявленную область применения WR550; структурное остекление исключено.

Контролируемое нанесение с нейтральным отверждением

Нейтральная система отверждения помогает снизить риск коррозии многих распространенных строительных металлов, а вертикальное сползание 0 мм обеспечивает аккуратное нанесение на вертикальные и потолочные швы.

Кровельные и фасадные узлы

Отдельные кровельные и фасадные узлы атмосферной герметизации входят в заявленную область применения только после проверки конкретной мембраны, покрытия, основания и прилегающих материалов.

Без специальных продуктовых и проектных подтверждений не заявляются структурное остекление, огнестойкость, постоянное погружение в воду и совместимость с любыми кровельными мембранами.

ВЫБОР / ПОДТВЕРЖДЕНИЕ

Области применения, преимущества и пригодность оснований

Назначение

Шов / расположение	Сочетание оснований	Воздействие / перемещения	Роль по нагрузке	Условия применения / ограничения
Периметральный шов атмосферной герметизации / Наружный периметр окна или двери	Алюминиевые оконные или дверные рамы с прилегающими бетонными, кладочными, растворными или оштукатуренными основаниями; материалы, используемые в проекте, требуют проверки адгезии.	Наружное атмосферное воздействие; Требуемая деформационная способность рассчитывается для проекта	Не выполняет несущую функцию	Наружные периметральные швы вокруг рам входят в заявленную область применения WR550 при подтвержденной совместимости оснований, правильной конструкции шва и соблюдении условий нанесения.
Периметральный и соединительный шов атмосферной герметизации / Периметр фасада и фасадной системы	Швы элементов фасадной системы, не выполняющих несущую функцию, включая флот-стекло и анодированный алюминий при проверенной отделке оснований.	Наружное УФ-воздействие, дождь и перепады температуры; Требуемая деформационная способность рассчитывается для проекта	Не выполняет несущую функцию	Совместимые периметральные швы фасада и фасадной системы, не выполняющие несущую функцию, входят в заявленную область применения WR550; структурное остекление исключено.
Соединительный и деформационный шов / Кровельные и фасадные узлы	Отдельные узлы металлической облицовки, фасадных панелей и деформационных швов; мембраны и прилегающие материалы требуют проверки совместимости.	Наружное атмосферное воздействие; Требуемая деформационная способность рассчитывается для проекта	Не выполняет несущую функцию	Отдельные кровельные и фасадные узлы атмосферной герметизации входят в заявленную область применения только после проверки конкретной мембраны, покрытия, основания и прилегающих материалов.

Характеристики и преимущества

Свойство	Показатель	Практическая ценность	Условия / ограничения
Атмосферостойкость	После воздействия воды и УФ-излучения по JC/T 485-2007, пункт 5.12, разрушения адгезии на анодированном алюминии и флот-стекле не выявлено.	Подтвержденная стойкость к воде и УФ-излучению помогает сохранять долговечное водонепроницаемое соединение при интенсивном воздействии атмосферных факторов и длительном воздействии УФ-излучения.	Испытано на анодированном алюминии и флот-стекле; адгезию и совместимость с материалами, используемыми в проекте, необходимо подтвердить.
Восприятие деформаций	Классификация SR-I-Gw-35HM по GB/T 14683-2017; деформационная способность $\pm 35\%$.	Деформационная способность $\pm 35\%$ позволяет воспринимать значительное температурное расширение и вызванные ветром перемещения в ответственных фасадных и кровельных швах.	Применять в правильно спроектированных швах, не выполняющих несущую функцию, с рассчитанными перемещениями и проверенными основаниями.
Нейтральное отверждение	Однокомпонентная влагоотверждаемая система с нейтральным окисным отверждением для атмосферостойкой герметизации ограждающих конструкций.	Нейтральная система отверждения помогает снизить риск коррозии многих распространенных строительных металлов и обеспечивает надежную герметизацию ограждающих конструкций.	Совместимость с чувствительными металлами, покрытиями, пластмассами и мембранами необходимо проверить.
Нанесение без сползания	По GB/T 13477.6-2002 зафиксировано вертикальное сползание 0 мм.	Вертикальное сползание 0 мм и стабильная консистенция пасты обеспечивают аккуратное формирование валика и хороший контроль разглаживания на широких вертикальных и потолочных швах.	Наносить в указанном температурном диапазоне и при утвержденной геометрии шва.
Упругое восстановление	По GB/T 13477.17-2017 зафиксировано упругое восстановление 93%.	Упругое восстановление 93% означает способность герметика восстанавливать форму и сохранять упругость при повторяющихся циклах расширения и сжатия.	Оценивать совместно с деформационной способностью $\pm 35\%$ и утвержденной конструкцией шва.

Матрица пригодности оснований

Положительный результат первоначального испытания адгезии сам по себе не подтверждает пригодность системы для длительной эксплуатации. Выбор основания требует испытаний с учетом продукта и конкретного проекта.

Основание	Статус	Испытание	Праймер	Основной риск	См.
Прозрачное флоат-стекло	Требуется испытание	Требуется	Определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте.	При кондиционированных испытаниях адгезии разрушения на флоат-стекле не выявлено; покрытия, керамические краски, печатные слои, обработки и загрязнения могут повлиять на адгезию.	Данные типовых испытаний и проектное испытание адгезии и совместимости
Стекло с покрытием	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Состав покрытия и требования к обработке кромки различаются.	Испытание совместимости и адгезии
Глазурованная керамика	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Требуется результат испытания адгезии для конкретного продукта.	Карта оснований и праймеров
Анодированный алюминий	Требуется испытание	Требуется	Определить испытанием адгезии на отделке, используемой в проекте.	При кондиционированных испытаниях адгезии разрушения на анодированном алюминии не выявлено; тип анодирования, отделка и состояние поверхности могут повлиять на адгезию.	Данные типовых испытаний и проектное испытание адгезии и совместимости
Алюминий с порошковым покрытием	Может потребоваться праймер	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Смола и фактура покрытия, а также его сцепление с металлом различаются.	Испытание адгезии и совместимости
Алюминий с PVDF-покрытием	Может потребоваться праймер	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Низкая поверхностная энергия; совместимость зависит от типа покрытия.	Испытание адгезии и совместимости
Нержавеющая сталь	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Масло и остатки технологических составов могут повлиять на адгезию.	Испытание адгезии
Оцинкованная сталь	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Обработка поверхности, окисление и наличие масел различаются.	Испытание адгезии
Бетон	Может потребоваться праймер	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Цементное молочко, влага, составы для ухода за бетоном, пыль и пористость.	Испытание адгезии и оценка праймера
Раствор	Может потребоваться праймер	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Слабый поверхностный слой, влага, пыль и пористость.	Испытание адгезии и оценка праймера
Оштукатуренные поверхности	Может потребоваться праймер	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Разрушение может определяться когезией покрытия или штукатурного слоя.	Оценка отрыва и адгезии
Натуральный камень	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Возможны пятна, миграция компонентов, изменение цвета и неоднородная пористость.	Испытание на окрашивание и совместимость
ПВХ	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Миграция пластификаторов и различия состава.	Испытание адгезии и совместимости
Акрил	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Растрескивание под напряжением; совместимость зависит от состава.	Испытание совместимости и адгезии
Поликарбонат	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Растрескивание под напряжением, покрытие и совместимость с очистителем.	Испытание совместимости и адгезии

Основание	Статус	Испытание	Праймер	Основной риск	См.
EPDM	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Миграция компонентов и различия состава.	Испытание совместимости и адгезии
Неопрен	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Миграция компонентов, изменение цвета и неоднородная адгезия.	Испытание совместимости и адгезии
Битумная мембрана	Не рекомендуется	Требуется	Универсальная рекомендация по праймеру отсутствует; требуется специализированная техническая проверка.	Миграция масел, изменение цвета, размягчение и потеря адгезии.	Подтверждение производства мембраны и испытание совместимости
PE	Не рекомендуется	Требуется	Универсальная рекомендация по праймеру отсутствует; требуется специализированная техническая проверка.	Низкая поверхностная энергия.	Специализированная техническая проверка
PP	Не рекомендуется	Требуется	Универсальная рекомендация по праймеру отсутствует; требуется специализированная техническая проверка.	Низкая поверхностная энергия.	Специализированная техническая проверка
PTFE	Не рекомендуется	Требуется	Универсальная рекомендация по праймеру отсутствует; требуется специализированная техническая проверка.	Очень низкая поверхностная энергия.	Специализированная техническая проверка
Задняя сторона зеркала	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Повреждение заднего слоя, появление пятен или неподходящий расчет нагрузки.	Подтверждение производителя зеркала и испытание совместимости
Многослойное стекло	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Совместимость с межслойным материалом и кромкой.	Испытание совместимости
Вторичный герметизирующий шов стеклопакета	Требуется испытание	Требуется	Необходимость праймера определить по результатам испытания адгезии на основании, используемом в проекте; универсальная рекомендация по праймеру отсутствует.	Совместимость системы и долговечность стеклопакета зависят от конкретного продукта.	Подтверждение производителя стеклопакета и испытание совместимости

РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / УСЛОВИЯ

Технические данные и интерпретация отверждения

Технические свойства

Показатель	Значение	Тип значения	Метод испытания	Условие
Система отверждения	Однокомпонентное влаготверждаемое нейтральное оксимное отверждение	Типовое значение	Декларация производителя	Неотвержденный однокомпонентный герметик
Внешний вид	Однородная мелкодисперсная паста без пузырьков, поверхностной пленки, частиц геля и комков	Результат испытания	GB/T 14683-2017, пункт 6,2	Испытано по GB/T 14683-2017
Консистенция	Паста без сползания	Типовое значение	Декларация производителя; подтверждено результатом сползания 0 мм	Неотвержденный материал
Плотность	1,49 г/см³	Результат испытания	GB/T 13477.2-2018	Заявленный диапазон: 1,50 ±0,1 г/см³
Время образования пленки	25 мин	Типовое значение	Оценка характеристик продукта	23°C / 50% отн. влажн.
Время потери липкости	1 ч	Результат испытания	GB/T 13477.5-2002	Испытанное значение
Скорость отверждения	2–3 мм/24 ч	Типовое значение	Оценка характеристик продукта	23°C / 50% отн. влажн.
Твердость по Шору А	40 по Шору А	Типовое значение	Оценка характеристик продукта	Отвержденный образец
Прочность при растяжении	1,2 МПа	Типовое значение	Оценка характеристик продукта	Отвержденный образец
Относительное удлинение при разрыве	350 %	Типовое значение	Оценка характеристик продукта	Отвержденный образец
Модуль при удлинении 100%	0,6 МПа	Результат испытания	GB/T 13477.8-2017	23°C: точка измерения при удлинении 100% установлена владельцем продукта

Показатель	Значение	Тип значения	Метод испытания	Условие
Деформационная способность	±35 %	Заявленная классификация	GB/T 14683-2017, класс 35	Заявлено на основании классификации SR-I-Gw-35HM; только для правильно спроектированных швов
Упругое восстановление	93 %	Результат испытания	GB/T 13477.17-2017	Испытано указанным методом
Сползание	0 мм	Результат испытания	GB/T 13477.6-2002	Вертикальное сползание 0 мм
Температура нанесения	от +5 до +40 °C	Спецификация продукта	Инструкция производителя по нанесению	Температура воздуха и основания; предпочтительная температура материала и основания от +15 до +25°C
Температура эксплуатации	от -40 до +150 °C	Спецификация продукта	Спецификация продукта	После полного отверждения; длительное воздействие высокой температуры требует проверки
ЛОС	<50 г/л	Спецификация продукта	Спецификация продукта	Декларация производителя; подтвердите нормативные требования проекта
Упаковка	Картридж 300 мл; фольгированная туба 600 мл	Спецификация продукта	Данные производителя	Доступность может зависеть от рынка, цвета и объема заказа
Доступные цвета	Черный; Белый; Серый; Прозрачный	Спецификация продукта	Данные производителя	Доступность может зависеть от рынка и формата упаковки
Срок хранения	12 мес.	Спецификация продукта	Требования производителя к хранению	От даты изготовления в оригинальной, не вскрытой и неповрежденной упаковке при +5°C до +27°C
Выдавливаемость	643 мл/мин	Результат испытания	GB/T 13477.3-2017	Результат испытания
Адгезия при постоянном удлинении	Разрушения нет	Результат испытания	GB/T 13477.10-2017	Основания испытания: анодированный алюминий и флоат-стекло.
Адгезия при постоянном удлинении после погружения в воду	Разрушения нет	Результат испытания	GB/T 13477.11-2017	Основания испытания: анодированный алюминий и флоат-стекло.
Адгезия после цикла охлаждения-растяжения и нагревания-сжатия	Разрушения нет	Результат испытания	GB/T 13477.13-2002	Основания испытания: анодированный алюминий и флоат-стекло.
Адгезия после погружения в воду и УФ-воздействия	Разрушения нет	Результат испытания	JC/T 485-2007, пункт 5,12	Основания испытания: анодированный алюминий и флоат-стекло.
Скорость потери массы	3,1 %	Результат испытания	GB/T 13477.19-2017	Результат испытания
Алкановый пластификатор	Не обнаружен	Результат испытания	GB/T 31851-2015	Результат испытания

Приведенные значения предназначены для сравнения характеристик продуктов и не являются критериями приемки партии.

Стандарты и классификация

Основание для классификации	Стандарт / версия	Классификация	Подтверждение
Испытания по	GB/T 14683, Силиконовые и модифицированные силиконовые герметики для строительства / 2017	SR-I-Gw-35HM	Результаты испытаний хранятся в документации

Показатели разных стадий отверждения не являются взаимозаменяемыми

Стадия	Что означает	Значение для WR550
Образование пленки	На открытой поверхности образуется пленка; это не означает полного отверждения, конечной адгезии или готовности к эксплуатации.	Ориентировочно 25 мин
Потеря липкости	При указанном испытании материал перестает переноситься с поверхности при контакте; это не означает полного отверждения.	1 ч
Отверждение в глубину	Ориентировочная скорость отверждения внутрь при стандартных условиях; фактическая скорость зависит от геометрии и окружающей среды.	Ориентировочно 2–3 мм/24 ч
Полное отверждение	Для обычных швов глубиной около 6 мм при стандартных условиях предусматривайте примерно 7 суток. Для швов глубиной 10–15 мм или работающих в неблагоприятных условиях может потребоваться около 14 суток и более.	Ориентировочно 7 суток; для глубоких швов или неблагоприятных условий – около 14 суток и более.

WR550 — однокомпонентный влаготверждаемый герметик, который отверждается от открытой поверхности внутрь. На скорость отверждения влияют температура, относительная влажность, глубина, геометрия, циркуляция воздуха и степень замкнутости.

Температура и относительная влажность



Глубина герметика и геометрия шва

Циркуляция воздуха, влагообмен основания и степень замкнутости

ГЕОМЕТРИЯ / ДЕФОРМАЦИИ

Конструкция шва

Принципы конструкции шва

Ширину шва необходимо рассчитывать по ожидаемым перемещениям, деформационной способности продукта, перемещениям здания и основания, а также строительным допускам.

Обеспечьте адгезию герметика только к двум противоположным сторонам шва; для контроля глубины и изоляции основания используйте совместимый шнур из вспененного полиэтилена с закрытыми порами или разделительную ленту.

Предпочтительное отношение ширины к глубине — 2:1; в пределах указанных размеров допускается ориентировочный диапазон от 2:1 до 4:1.

Швы шириной более 40 мм, необычные требования к деформациям и сложная геометрия требуют проектной технической проверки.

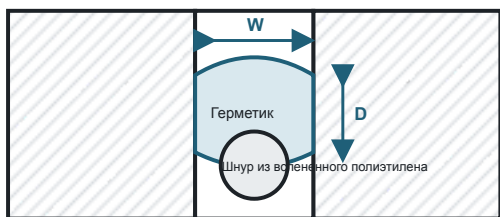
Герметик должен сцепляться с двумя противоположными стенками шва, чтобы герметизирующий шов деформировался в соответствии с расчетной схемой.

Не допускайте сцепления с основанием шва: трехсторонняя адгезия может ограничить деформацию и сконцентрировать напряжения.

Используйте совместимый шнур из вспененного полиэтилена с закрытыми порами подходящего размера; устанавливайте его сухим, чистым, без проколов и чрезмерного сжатия.

Если геометрия шва не позволяет установить подходящий шнур из вспененного полиэтилена, используйте совместимую разделительную ленту, утвержденную проектом.

Рисунок — ширина и глубина шва



Основание

Схема не в масштабе

Рисунок 4.1 — Ширина шва W и глубина герметика D. Схема не в масштабе.

Рисунок — функция шнура из вспененного полиэтилена

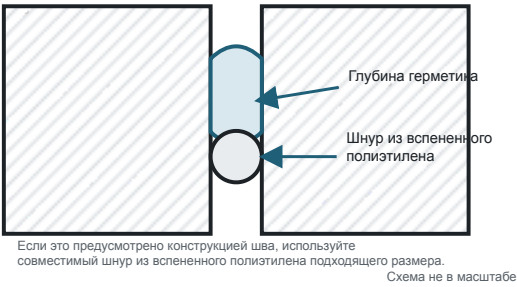


Рисунок 4.2 — Положение шнура из вспененного полиэтилена. Схема не в масштабе.

Рисунок — угловой шов

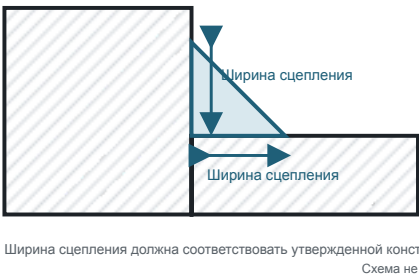


Рисунок 4.3 — Поверхности сцепления углового шва. Схема не в масштабе.

Размеры шва для данного продукта

ДЕФОРМАЦИОННАЯ СПОСОБНОСТЬ
±35 %
ШИРИНА : ГЛУБИНА
Предпочтительное соотношение — 2:1; ориентировочно допускается диапазон от 2:1 до 4:1.
МИНИМАЛЬНАЯ ШИРИНА
6 мм
МИНИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА
6 мм
МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА
15 мм

Правильно — двусторонняя адгезия

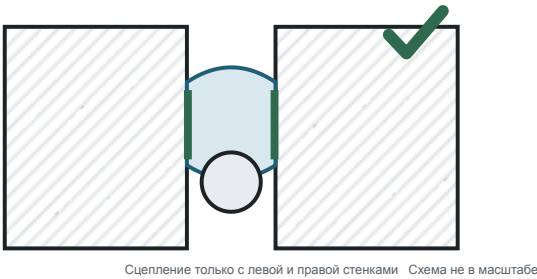
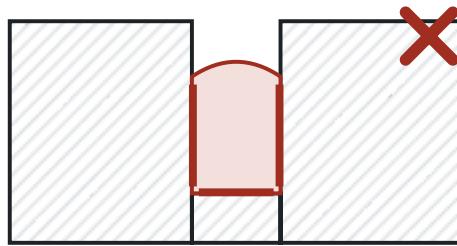


Рисунок 4.4 — Двусторонняя адгезия.

Избегать — трехсторонняя адгезия



Третья поверхность сцепления может ограничить деформацию и сконцентрировать напряжения

Схема не в масштабе

Рисунок 4.5 — Трехсторонняя адгезия может концентрировать напряжения.

Теоретический расход герметика

Объем упаковки

300

мл

Ширина шва

10

мм

Глубина герметика

6

мм

5,00 м

Теоретический расход не учитывает неровности шва, пористость основания, переполнение, потери при разглаживании и запуске, остатки в упаковке, отходы и фактические отклонения размеров шва.

ПОДГОТОВКА / НАНЕСЕНИЕ

Условия и порядок нанесения

Условия нанесения

ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА

от +5 до +40 °C

ТЕМПЕРАТУРА ОСНОВАНИЯ

от +5 до +40 °C

ТЕМПЕРАТУРА МАТЕРИАЛА

от +15 до +25 °C

МАКСИМАЛЬНАЯ ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ

Отдельный максимум не установлен; не допускайте конденсации

ЗАПАС ДО ТОЧКИ РОСЫ

≥3 °C

Наносите только на чистые, сухие, прочные и незамерзшие основания. Конденсат, стоячая вода, иней, лед и неиспарившийся очиститель не допускаются.

При нормальных условиях отверждения защищайте свеженанесенный герметик от прямого дождя не менее 24 часов; при неблагоприятных условиях увеличьте срок защиты.

Не наносите на покрытые инеем, обледенелые, покрытые конденсатом или явно мокрые основания.

Не наносите при температуре основания выше указанного предела +40°C. Высокая температура может сократить время образования пленки и разглаживания, усложнив нанесение.

Низкая температура и низкая относительная влажность могут увеличить время потери липкости, снизить скорость отверждения и замедлить развитие конечной адгезии и механических свойств.

Минимизируйте ранние перемещения шва и защищайте его от прямого дождя, пыли и загрязнения до достаточного развития отверждения.

Подготовка поверхности

Непористые основания

Удалите жир, технологические остатки и другие загрязнения очистителем, пригодность которого подтверждена для данного основания.

Используйте чистые безворсовые салфетки и двухсалфеточный метод очистки, если он утвержден.

Пористые основания

Удалите цементное молочко, слабые слои, пыль, старые покрытия и другие материалы, препятствующие сцеплению; при необходимости выполните механическую подготовку.

Полностью удалите пыль после подготовки и наносите утвержденный праймер только там, где он требуется испытанной системой.

Замена существующего герметика

Удалите старый герметик и остатки с поверхностей сцепления; остаточная силиконовая пленка может помешать новой адгезии.

Перед повторной герметизацией заново оцените исходное основание, покрытие, геометрию шва, материал заполнителя и причину отказа.

Праймирование

Праймер не является очистителем и не заменяет правильную подготовку поверхности.

Выбор праймера зависит от основания и отделки, используемых в проекте, условий воздействия, герметика и результата проектного испытания.

Рисунок — двухсалфеточный метод очистки



1. Протрите утвержденным очистителем

2. Удалите чистой сухой салфеткой

Не допускайте высыхания загрязненного очистителя на поверхности.

Схема не в масштабе

Рисунок 5.1 — Двухсалфеточный метод очистки. Схема не в масштабе.

Не следует заявлять, что WR550 не требует праймера во всех случаях. Отказ от праймера допускается только после получения удовлетворительных результатов испытания адгезии на основании, используемом в проекте, с покрытием и очистителем, применяемыми в проекте, при предусмотренном способе нанесения и условиях эксплуатации.

Порядок нанесения

- 01

Проверьте размеры шва

До начала работ подтвердите расчетную ширину и глубину герметика в шве, требуемые перемещения и доступ к шву.
- 02

Удалите старый герметик и загрязнения

Обеспечьте чистые и прочные поверхности сцепления и удалите загрязнения утвержденным способом подготовки.
- 03

Установите наполнитель

Установите утвержденный шнур из вспененного полиизопрена или разделительный материал, не повреждая прилегающие поверхности.
- 04

Нанесите праймер, если он требуется

Нанесите только испытанный праймер с утвержденным расходом, соблюдая его время испарения и открытое время.
- 05

Оклейте края шва малярной лентой

Оклейте прилегающие поверхности малярной лентой, если требуется аккуратная граница.
- 06

Подготовьте насадку

Обрежьте насадку под геометрию шва и требуемый размер валика.
- 07

Нанесите непрерывно

Нанесите непрерывно от основания шва, погрузив насадку в свежий герметик; полностью заполняйте шов и сохраняйте контакт с обеими поверхностями сцепления.
- 08

Избегайте вовлечения воздуха

Применяйте контролируемый способ нанесения, сводящий к минимуму пустоты и неполный контакт.
- 09

Разгладьте герметик до образования пленки

До образования пленки тщательно разгладьте герметик по обеим стенкам шва. Используйте сухое разглаживание, если не указан другой утвержденный метод.
- 10

Снимите маскировочную ленту

Снимите малярную ленту сразу после разглаживания, не нарушая сформированный шов.
- 11

Защитите начальное отверждение

При нормальных условиях защищайте шов от прямого дождя не менее 24 часов, а от пыли, загрязнений и чрезмерных перемещений — до достаточного развития отверждения.
- 12

Зафиксируйте данные объекта

Если это предусмотрено контролем качества проекта, зафиксируйте партию продукта, основание, очиститель, праймер, размеры шва, дату и условия на объекте.

Рисунок — непрерывное заполнение и риск воздушной пустоты

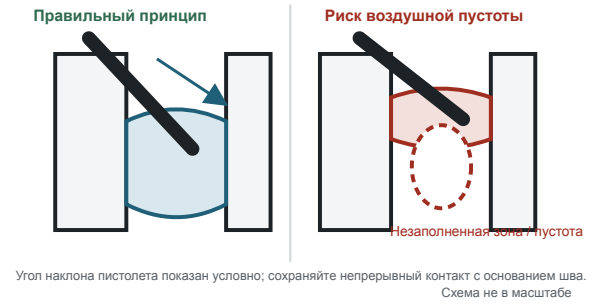


Рисунок 5.2 — Непрерывное заполнение от основания шва. Схема не в масштабе.

Ограничения, проектные испытания и контроль документа

Ограничения

Категория / объект	Риск	Требуемое действие / альтернатива	Ограничение
Структурное остекление: Передача ветровых нагрузок, собственного веса стекла и постоянных конструкционных нагрузок	WR550 не позиционируется как герметик для структурного остекления.	Используйте специальную систему структурного остекления с проектированием, испытаниями, техническим утверждением и контролем качества.	не заявляется
Постоянное погружение в воду: Аквариумы, бассейны, швы под давлением воды, контакт с питьевой водой и длительное погружение	Кратковременное воздействие дождя не подтверждает пригодность для постоянного погружения.	Используйте только специально утвержденные продукт и систему.	не заявляется
Огнестойкие швы: Системы огнезащиты или дымогазонепроницаемой герметизации	Название продукта и общие свойства герметика не подтверждают испытанную огнестойкую систему.	Используйте испытанную систему огнезаделки с соответствующими подтверждениями и монтажным проектом.	не заявляется
Натуральный камень: Пористый натуральный камень и видимые кромки	Возможны пятна, миграция компонентов или изменение цвета.	Проведите испытание на окрашивание и рассмотрите специальный силикон для натурального камня.	условно
Пластифицированные материалы: EPDM, неопрен, бутил, битумные материалы, мембраны и пластифицированные пластмассы	Возможны миграция компонентов, изменение цвета, потеря адгезии, липкость поверхности или нарушение отверждения.	Проведите специальные испытания совместимости и адгезии на фактических материалах.	условно
Пластмассы с низкой поверхностной энергией: PE, PP и PTFE	Надежная адгезия затруднена при обычной подготовке поверхности.	Получите заключение специалиста и проведите испытания.	условно
Окрашивание: Краска или покрытие, наносимые поверх отвержденного герметика	Покрытие может собираться в капли, растрескиваться или иметь недостаточную адгезию.	Для испытания совместимости используйте фактическую систему покрытия; не предполагайте возможность окрашивания.	условно
Замкнутые пространства: Полностью закрытая геометрия шва или ограниченный доступ влаги	Влагоотверждаемый материал может отверждаться медленно или не полностью.	Проверьте доступ влаги для отверждения, геометрию и альтернативы для конкретного применения.	условно
Чувствительные области применения: Контакт с пищей, медицинское применение, контакт с питьевой водой и другие регулируемые чувствительные области применения	Специальное подтверждение не предоставлено.	Не заявляйте пригодность без действующего сертификата для конкретного применения.	условно

Распространенные причины отказа герметика

- Неправильный выбор продукта или непроверенная совместимость материалов
- Недостаточная ширина шва, чрезмерная глубина герметика или трехсторонняя адгезия
- Загрязненное основание, остатки старого силикона, конденсат или слабая адгезия покрытия
- Преждевременное воздействие, чрезмерные перемещения при отверждении, неполный контакт, захват воздуха или недостаточное отверждение в замкнутых условиях

Упаковка, цвета и хранение

УПАКОВКА	Картридж 300 мл; Фольгированная туба 600 мл			
ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ	от +5 до +27 °C			
СРОК ХРАНЕНИЯ	12 мес.			
ДОСТУПНЫЕ ЦВЕТА	Черный	Белый	Серый	Прозрачный
				

Храните в оригинальной, не вскрытой и неповрежденной упаковке; соблюдайте указанные на этикетке данные о производстве и сроке годности.

Проектные испытания и обеспечение качества

- Испытание адгезии: Проверьте адгезию герметика и подготовку на фактических основаниях проекта.**

Проведите испытание адгезии на основании, покрытии, очистителе и праймере, используемых в проекте, по утвержденным проектом критериям приемки.
- Испытание совместимости: Оцените контактные материалы на нарушение отверждения, миграцию, изменение цвета и другие неблагоприятные взаимодействия.**

Проведите испытание совместимости на прилегающих материалах, используемых в проекте, и зафиксируйте влияние на отверждение, миграцию, изменение цвета и адгезию.
- Испытание на окрашивание: Оцените видимое окрашивание или миграцию на чувствительных пористых основаниях.**

До утверждения проведите испытание на окрашивание конкретного натурального камня или чувствительной пористой отделки.
- Полевое испытание адгезии: Проверьте подготовку на объекте и адгезию установленного герметика при зафиксированных условиях.**

Определите периодичность полевых испытаний и критерии приемки в плане качества проекта; фиксируйте вид отказа, качество контакта герметика с поверхностями шва, пустоты, размеры и состояние основания.

Храните в прохладном, сухом и проветриваемом месте, защищенном от прямых солнечных лучей, дождя, влаги, перегрева и замораживания.

Материал с истекшим сроком хранения необходимо повторно оценить перед применением; поврежденная, вздутая, протекающая или ранее вскрытая упаковка требует технической проверки для контролируемого фасадного применения.

Безопасность и документация

До обращения, нанесения, хранения, перевозки или утилизации ознакомьтесь с действующим паспортом безопасности конкретного продукта. Обратитесь в VESTA за версией, применимой к вашему рынку.

Производитель и контактная информация

Foshan Haova Co., Ltd.

АДРЕС	Building B, Baolilai Decorative Materials City, Shiwan Town, Chancheng District, Foshan City, Guangdong, China
ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА	info@vestasealants.com
WHATSAPP / ТЕЛЕФОН	+86 131 1884 4898
САЙТ	www.vestasealants.com

Информация и рекомендации в этом техническом паспорте основаны на лабораторных испытаниях, технических знаниях и практическом опыте, доступных на дату выпуска. Если значения прямо не обозначены как пределы спецификации, это типовые или отдельные испытанные значения, а не спецификации приемки партии. Фактические характеристики могут зависеть от состава и обработки основания, конструкции шва, техники нанесения, температуры, влажности, условий отверждения, прилегающих материалов и условий эксплуатации. Пользователь отвечает за определение пригодности и проведение надлежащих проектных испытаний адгезии, совместимости, окрашивания и полевых характеристик. Настоящий документ не является явной или подразумеваемой гарантией сверх отдельно выданной письменной гарантии или договора купли-продажи. До обращения или применения ознакомьтесь с действующим паспортом безопасности и этикеткой продукта. Последняя официально выпущенная редакция заменяет предыдущие версии.