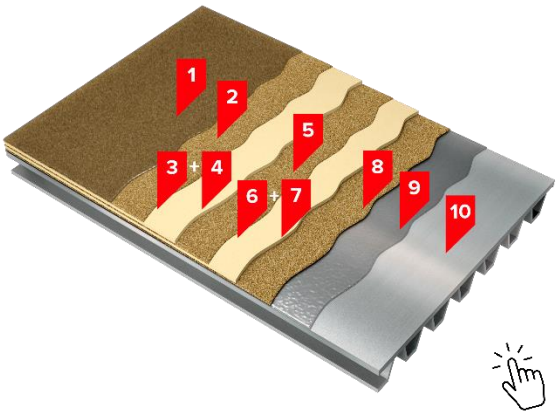
# СИСТЕМА ТН-МОСТ КВАРЦ М

Конструкция тонкослойной системы покрытия пешеходной части мостового сооружения.




**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

СИСТЕМА ТН-МОСТ КВАРЦ М толщиной 6 мм предназначена для пешеходной зоны мостовых сооружений (включая надземные и подземные пешеходные переходы) с пролетной частью из стальной ортотропной плиты по ГОСТ Р 53627-2009, укладываемой ручным способом. Применяется для объектов с высокой интенсивностью пешеходного движения, сложных климатических условиях строительства и эксплуатации.

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Долговечность
- Износостойкость
- Стойкость к ультрафиолету
- Потенциальный срок службы 15 лет

**СОСТАВ:**

| № | Наименование слоя | Наименование материала | Толщина, мм | Теоретический расход, кг/ м$^2$ |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Запечатывающий слой | Лак двухкомпонентный холодного применения МОСТОФЛЕКС УФ №240 | - | 0,6-0,8 |
| 2 | Посыпка | Засыпка кварцевым песком МОСТОФЛЕКС №282 фр.0,8-1,2 | - | 5 |
| **3** | Износостойкий слой | Наполнитель МОСТОФЛЕКС №271 | - | 1,5 |
| 4 | Износостойкий слой | Вяжущее модифицированное полиуретаном двухкомпонентное холодного применения МОСТОФЛЕКС №250 | - | 1,5 |
| 5 | Посыпка | Засыпка кварцевым песком МОСТОФЛЕКС №282 фр.0,8-1,2 | - | 5 |
| 6 | Износостойкий слой | Наполнитель МОСТОФЛЕКС №271 | - | 1,5 |
| 7 | Износостойкий слой | Вяжущее модифицированное полиуретаном двухкомпонентное холодного применения МОСТОФЛЕКС №250 | - | 1,5 |
| 8 | Посыпка | Засыпка кварцевым песком МОСТОФЛЕКС №281 фр.0,4-0,8 | - | 1,0 |
| 9 | Праймер | Праймер полимерный двухкомпонентный холодного применения МОСТОФЛЕКС МА №214 | - | 0,3-0,6 |
| 10 | Несущее основание | Ортотропная плита | - | - |

**Примечание:**

Состав системы и расход материалов может меняться в зависимости от типа основания.

**ОПИСАНИЕ:**

Система представляет собой конструкцию тонкослойного полимерного покрытия пешеходных зон мостового полотна на стальной ортотропной плите проезжей части (включая покрытия надземных и подземных пешеходных переходов). Система состоит из основания (металл), праймера МОСТОФЛЕКС МА №214, бесшовного полимерного

износостойкого слоя на основе метилметакрилата МОСТОФЛЕКС №250 для нанесения валиками, кистями или ракелям и МОСТОФЛЕКС № 271 в качестве наполнителя, защитно-сцепляющего слоя МОСТОФЛЕКС УФ №240.
Особенности системы:

- бесшовная тонкослойная система;
- высокая скорость монтажа и полимеризации;
- ремонтопригодность;
- монтаж как ручным, так и механизированным способом;
- высокая стойкость к реагентам и механическим повреждениям;
- обладает гидроизоляционными и антикоррозионными свойствами;
- покрытие нескользящее, обеспечивает комфортное движение пешеходов вне зависимости от сезона;
- стойкость к ультрафиолетовому излучению;
- потенциальный срок службы 15 лет.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ:
Поверхность плиты не должна иметь вмятин, выпуклостей, задиров, брызг сварки. Масляные загрязнения промывают щелочными растворами. Все острые кромки и края закругляют радиусом не менее 3 мм. Очистка металлической поверхности может производиться с использованием пескоструйных или дробеметных аппаратов. Степень подготовки поверхности абразивной струйной очистки должна отвечать требованиям: степень чистоты 2 по ГОСТ 9.402-2004 таблица 9; по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 таблице 1 Sa 2½. Поверхность металла должна быть равномерно-матового серого цвета, которая соответствует сегменту №2 (Тип G) и сегменту №3 (Тип S) компараторов для определения шероховатости. После очистки металла, во избежание потерь объемов очищенной поверхности, а также для предотвращения образования коррозии и повышении шероховатости ее праймируют. В качестве праймера используют МОСТОФЛЕКС МА №214. Время полимеризации, при +20℃ составляет 30-40 минут.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА:
Перед применением все жидкие компоненты должны быть тщательно перемешаны в заводской таре строительным миксером (на всю глубину тары) в течение 5-6 минут, чтобы равномерно распределить пигменты и полимеры в объеме. Затем в компонент А добавляют катализатор МОСТОФЛЕКС №260 в количестве, указанном в таблице ниже, и перемешивают полученную смесь в течение 1-2 минут на высоких оборотах.

Таблица 1 - Необходимое количество катализатора МОСТОФЛЕКС №260 зависит от температуры окружающей среды:

| Температура, °С | Количество катализатора МОСТОФЛЕКС №260, % по весу смолы | Количество катализатора МОСТОФЛЕКС №260 на 1 кг компонента А/Б, г |
|---|---|---|
| 30 | 1-2 | 10-20 |
| 20 | 2-3 | 20-30 |
| 10 | 3-5 | 30-50 |
| 0 | 5-8 | 50-80 |
| -10 | 8-10 | 80-100 |

Примечание: пересчет объема катализатора в вес: 1 см$^3$ катализатора весит 0,64 г., 1 г катализатора = 1,57 см$^3$

**ПРОЕКТИРОВАНИЕ СОГЛАСНО:**

ГОСТ Р 53627-2009;
СП 35.13330.2011 Мосты и трубы;
СП 46.13330.2012 Мосты и трубы.

**ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ СОГЛАСНО:**
В качестве праймера используют МОСТОФЛЕКС МА №214. Время полимеризации, при +20℃ составляет 30-40 минут. Износостойкий слой выполняют из материала МОСТОФЛЕКС №250 и наполнителя МОСТОФЛЕКС №271, устраивая его на подготовленную поверхность методом распыления, валиком или кистью. Работы производят в сухую погоду при температуре воздуха не ниже минус 10 °С.
В качестве защитно-сцепляющего слоя применяют лак МОСТОФЛЕКС УФ №240 для повышения стойкости к ультрафиолету и химическим реагентам.
В процессе устройства каждого слоя, кроме запечатывающего, выполняют посыпку кварцевым песком МОСТОФЛЕКС для повышения межслойной адгезии.

**СЕРВИСЫ:**

