

# NOVACOL 90.2R

ТУ 2252-015-20736482-11

**Однокомпонентное полиуретановое связующее для производства бесшовных, рулонных и плитных спортивных покрытий**

Описание	NOVACOL 90.2R представляет собой однокомпонентное полиуретановое связующее с высокой степенью эластичности и прочности после отверждения. Применяется в производстве рулонных и плиточных материалов на основе резиновой и EPDM - крошки любых фракций при ручном, станковом и непрерывном способе, а также в качестве основы для получения и устройства бесшовного резиноподобного покрытия по бетону, цементно-песчаной стяжке, металлу, кирпичу, дереву, асфальту, интенсивно эксплуатируемого внутри помещений и снаружи.
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Производство бесшовных покрытий.</li> <li>• Производство рулонных покрытий и матов на оборудовании с поточным и циклическим способом прессования.</li> <li>• Производство резиновых и комбинированных плиток методами «холодного» и горячего прессования.</li> <li>• Производство малых архитектурных форм и конструкций.</li> </ul>
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отсутствие органических растворителей.</li> <li>• Отличная адгезия к фракционированному полимерному наполнителю, сопоставимые значения твердости по Шору А.</li> <li>• В комбинации с резиновой крошкой формируют абразиво-, вибро-, водо-, термостойкое и травмобезопасное покрытие.</li> </ul>
Расход	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Производство рулонных и листовых материалов: 7-15% от массы резиновой крошки фракций 1-4 мм.</li> <li>• Устройство бесшовного покрытия: 15-20% от массы резиновой крошки фракций 1-4 мм.</li> </ul>
Очиститель	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ацетон, ксилол, нефрас.</li> </ul>
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 6 месяцев в герметичной упаковке при 0<sup>0</sup>-+30<sup>0</sup>С.</li> </ul>
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Металлические ведра и бочки по 20 и 220 кг.</li> </ul>

## Технические характеристики

Параметр	Результат		
Внешний вид	вязкотекучая жидкость от желтого до желто-коричневого цвета		
Сухой остаток	100%		
Значение вязкости: БРУКФИЛЬД (+25 <sup>0</sup> С)/ВЗ-6 (+20 <sup>0</sup> С)	2600-3400 мПа*с/180-250 с		
Плотность абсолютная при +20 <sup>0</sup> С	1,1 г/см <sup>3</sup>		
Открытое время связующего при 100%-ной влажности	<b>+10<sup>0</sup>С</b>	<b>+20<sup>0</sup>С</b>	<b>+30<sup>0</sup>С</b>
	100-140 мин	70-100 мин	30-35 мин
Время жизни смеси клея с резиновой крошкой в массовом соотношении 1:10	100-110 мин	70-90 мин	25-35 мин
Время набора технологической прочности (50-70% от первоначальной прочности) смеси клея с резиновой крошкой в массовом соотношении 1:10	<b>+10<sup>0</sup>С</b>	<b>+20<sup>0</sup>С</b>	<b>+80<sup>0</sup>С</b>
	60-72 ч	20-24 ч	3-4 ч
Время набора эксплуатационной прочности	5-7 дней		
Температура эксплуатации покрытия	-45 <sup>0</sup> - +90 <sup>0</sup> С		

## Рекомендации по применению

### Подготовка основания для нанесения покрытия:

- Поверхность цементных оснований должна быть сухой, очищенной от цементного молочка, грязи, масел. Металлические поверхности должны быть очищены от осыпающейся ржавчины и обезжирены.
- Резиновая крошка не должна содержать примесей грязи, текстиля и металла, влажность не превышать 4 масс. %.

### Способ смешения:

- Планетарные автоматические (локальные) смесители серии «СМ» или «ЗШ» или им подобные, бетономешалки – при производстве бесшовного покрытия.
- Встроенные в технологическую линию (стационарные) смесители – при производстве рулонного покрытия.

### Условия нанесения:

- Относительная влажность воздуха: не более 80%.
- Рабочая температура воздуха: +10<sup>0</sup> - +25<sup>0</sup>С.
- Остаточная влажность основания: не более 5%.
- Температура основания: на 3<sup>0</sup>С выше точки росы.

**Внимание!** Долговечность конечного резинового покрытия зависит от качества и фракции резиновой или EPDM- крошки, параметров технологического оборудования и профессионализма работников.

## Нанесение

### Связующее для изготовления наливного покрытия:

- Загрунтовать поверхность основания, особенно асфальта, самим связующим NOVACOL 90.2R, разведенным, в случае необходимости, ксилолом до достижения 50-60% сухого остатка, расход: 0,1-0,2 кг/м<sup>2</sup> (1-2 слоя с промежуточной сушкой 2-4 ч), или готовым грунтом-праймером TOPFLOOR-50.
- Ввести в смеситель необходимое количество (7 кг при 10 мм толщине) резиновой крошки фракций 2-6 мм.
- Добавить в смеситель сухой пигмент из расчета 5-7% от массы введенной резиновой крошки.
- Тщательно перемешать смесь до однородного цвета.
- Ввести в смесь требуемое количество связующего NOVACOL 90.2R (1,5 кг при 10 мм толщине).
- Тщательно перемешать полимерное связующее и крошку до получения однородной по консистенции и цвету массы.
- Нанести приготовленную массу на грунтованное основание (в течение 2-4 часа после нанесения грунта) толщиной, в 1,5 раза превышающей требуемую.
- Разровнять поверхность нанесенной массы с помощью терки, ракля, смазанных антиадгезивом.
- Уплотнить покрытие до требуемой толщины с помощью металлического валика, смазанного антиадгезивом. Внимание! чем чаще производится прикатка покрытия и чем массивнее удельное давление – тем прочнее и долговечнее покрытие.

**Внимание:** в течение 24 ч воздействие атмосферных осадков недопустимо.

### Связующее для изготовления рулонного и плиточного покрытия:

- Ввести в смеситель необходимое количество резиновой крошки фракций 1-4 мм.

- Добавить в смеситель сухой пигмент из расчета 5-7% от массы введенной резиновой крошки.
- Тщательно перемешать смесь до однородного цвета.
- Ввести в смесь требуемое количество связующего NOVACOL 90.2R (7-15% от массы резиновой крошки).
- Тщательно перемешать смесь до получения однородной по консистенции и цвету массы – не менее 3-4 мин.
- Ввести в смесь связующего и резиновой крошки расчетное количество воды (ориентировочно - 5-7% от массы связующего).
- Тщательно перемешать смесь с водой еще 2-3 мин.
- Выложить смесь на основание или в приготовленную форму толщиной, в 1,5 раза превышающей требуемую.
- Уплотнить покрытие до требуемой толщины с помощью металлического валика, смазанного антиадгезивом, или стационарного или поточного (проходного) пресса. **Внимание!** Наилучший результат получается при использовании прессовочного оборудования. Максимально допустимая температура прессования: до +135 °С.
- Выдержать смесь в форме под давлением расчетное (рекомендуемое) время для конкретной температуры прессования.
- Извлечь изделия из форм по истечении времени прессования, выдержать их при комнатной температуре не менее 24 ч для релаксации (снятия) деформаций и напряжений.

#### **Меры предосторожности:**

При проведении работ необходимо использовать спецодежду, защитные очки и перчатки. При работе внутри помещения обеспечить принудительную вентиляцию.

Запрещается курить, использовать неисправное и незаземленное электрооборудование.

При попадании состава в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом.