



## P635 POLİÜRETAN MASTİK YAPI

### 1 – ÜRÜN TANIMI

**Akfix P635** poliüretan mastik, tek bileşenli, hava nemi ile kürleşen poliüretan esaslı bir sızdırmazlık malzemesidir. Çimento esaslı yapı malzemeleri, tuğla, seramik, cam, ahşap, galvanize sac, boyalı sac ve birçok plastik yüzeye mükemmel yapışma özelliğine sahiptir.

### 2 – ÖZELLİKLERİ

- Kalıcı elastikiyete sahiptir.
- Akma yapmaz, tiksotropik özelliktedir.
- Yüzey yapışkanlığı yoktur, kir tutmaz.
- Çekme yapmaz.
- Geliştirilmiş depolama stabilizesine sahiptir.
- Tabanca ile kolay uygulanabilir ve düzeltilebilir.
- Boyanabilir.
- Kabarcıksız kürleşir.
- %25 hareket kapasitesine sahiptir.
- BS 6920 kapsamında içme suyu sistemlerinde kullanıma uygundur.
- **SCAQMD kural 1168 ile belirlenen LEED kredisi EQc4.1 “Low emitting products” protokolüncü belirlenen VOC miktarı ile uyumludur.**
- **French A+ VOC emisyon yeterliliklerini karşılar.**

### 3 - UYGULAMA ALANLARI

- İnşaat sektöründe yapı elemanları arasındaki birleşim yerlerinin doldurulmasında
- Çatı kiremitlerinin döşenmesinde
- PVC pencere doğramalarının montajında
- Ahşap kapı ve pencere montajında duvarla doğrama arasında kalan boşluklarda
- Prefabrik yapı elemanlarının birleşim yerlerinde
- Çatılarda yağmur suyu toplama borularının birleşim yerlerinde ve yağmur oluklarında sızdırmazlık sağlayıcı olarak
- Binalarda, prekast beton blokların arasında açık bırakılan çalışma paylarının kapatılmasında

**Sınıfı:** ISO 11600 F 25 LM gerekliliklerini karşılar.



#### 4 - KULLANIM ŞEKLİ

- Derz yüzeyinin kuru, temiz olması, toz ve yabancı maddeler temizlendikten sonra uygulamaya geçilmesi zorunludur.
- Kalıp yağı kullanılan prekast panellerde, yüzey uygulama öncesi mutlaka temizlenmelidir.
- Yapılacak uygulamada, derzlerin düzgün olmasına, her yerde eşit kalınlıkta yapılmasına ve malzemenin kenarlara taşmamasına özen gösterilmelidir. Gerekli hallerde düzgünlüğü ve temizliği sağlamak için derzin iki tarafına kolay sökülebilen bantlar yapıştırılmalı ve uygulamadan sonra (ürün kurlaşmadan) sökülerek düzgün hatların oluşturulması sağlanmalıdır.
- Uygulama yapılırken genişlik/derinlik oranının 2/1 olmasına dikkat edilmelidir (Tablo 1)
- Derzlerde; gerektiğinde istenilen derinliği sağlamak için, derz dolgu fitili kullanılmalıdır
- Uygulama sırasında mastiğin üç yüzeye yapışması durumunda derz malzemesinde adezyon bozukluğu oluşma riski mevcuttur, sadece karşılıklı iki yüzeye yapışması sağlanmalıdır. Bu tür durumlarda, derz sızdırmazlık malzemesi ile yüzey veya dolgu fitili arasına, yapışma önleyici (bağ kırıcı) malzemeler konulmalıdır.

#### Yaklaşık Sarfiyat:

Derz Genişliği	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm	35 mm
Derz Derinliği	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Derz uzunluğu/600 ml	5 metre	3 metre	2 metre	1,3 metre	1,1 metre

Tablo 1

#### 5- AMBALAJ BİLGİSİ

Ürün	Hacim	Koli içi âdeti
Beyaz	310ml	12
Siyah	310ml	12
Gri	310ml	12
Beyaz (Sosis)	600ml	20
Siyah(Sosis)	600ml	20
Gri(Sosis)	600ml	20



## 6- RAF ÖMRÜ

Orijinal, açılmamış ambalajlarda, güneş ışığından uzak, +10°C ile +25°C arasında kuru ortamda depolandığında, üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

## 7- ÖNEMLİ

- +5 °C' nin altında ve +40 °C' nin üzerindeki sıcaklıklardan kaçınılmalıdır.
- Islak, donmuş veya sürekli su bulunan zeminlere uygulanmamalıdır.

## 8- TEKNİK ÖZELLİKLER

KÜRLEŞME ÖNCESİ	
Kimyasal Yapısı	: Poliüretan esaslı
Form	: Tiksotropik macun
Kür mekanizması	: Nem ile kürleşme
Yoğunluk	: 1,20±0,03 g/ml
Yüzey kuruma süresi	: 20-70 dk. (23°C and 50% R.H)
Kürleşme hızı	: Min. 2,5 mm/gün (23°C and 50% R.H)
Akma	: 0 mm (EN ISO 7390)
Sıcaklık dayanımı	: -40°C ile +90°C
Uygulama Sıcaklığı	: +5°C ile +40°C

KÜRLEŞME SONRASI	
Shore A sertlik	: 35-40 28 gün sonra
Elastik geri dönüşüm	: ≥70 (ISO 7389)
Boyanabilirlik	: Evet*

\* Boya yapısı ve kalitesindeki çeşitliliği göz önüne alarak, uygulama öncesinde, boya ile kürleşmiş mastiğin uyumunu kontrol etmek için mutlaka ön test yapılmalıdır.

CAM-CAM FUGA	
Kopmada uzama	: ≥ 120 % (ISO8339)
E100 Modülü (23°C)	: 0.35-0.40 N/mm <sup>2</sup> (ISO 8339)
E100 Modülü (- 20°C)	: ≤ 0,60 N/mm <sup>2</sup> (ISO 8339)

PAPYON	
Max. gerilme	: 1,5-2 N/mm <sup>2</sup> (ASTM D412)
Kopmada uzama	: ≥ %600 (ASTM D412)