

**MIDA MOST**

Papa asfaltowa mostowa



Papa asfaltowa mostowa na osnowie z włókniny poliestrowej, modyfikowana SBS. Do wykonywania izolacji przeciwwodnych na betonowych, żelbetonowych i sprężonych, drogowych i kolejowych obiektach mostowych oraz innych budowach komunikacyjnych, w tym na budowach podziemnych. Mocowanie metodą zgrzewania.



Opis produktu Papa asfaltowa mostowa na osnowie z włókniny poliestrowej, modyfikowana SBS. Zaimpregnowana osnowa z włókniny poliestrowej o gramaturze 250 g/m², pokryta jest po obu stronach wodoszczelną mieszanką mas bitumicznych modyfikowanych elastomerami termoplastycznymi SBS z dodatkiem komponentów spełniających funkcję stabilizacji i ochrony całej struktury papy. Zewnętrzna warstwa pokryta jest trwałą gruboziarnistą posypką z łupka mineralnego, drobnoziarnistą posypką mineralną lub folią polietylenową, natomiast wewnętrzna – łatwotopliwą folią polietylenową. Papa mostowa MIDA MOST charakteryzuje się wysoką odpornością na efekty starzenia oraz elastycznością i odpornością na bardzo niskie temperatury.

Przeznaczenie Papa MIDA MOST przeznaczona jest do wykonywania jednowarstwowych izolacji przeciwwodnych na betonowych, żelbetonowych i sprężonych, drogowych i kolejowych obiektach mostowych zwanych dalej obiektami betonowymi. Izolację z papy MIDA MOST można układać na innych budowach komunikacyjnych, w tym na budowach podziemnych.

Aprobata techniczna:

AT/2016-02-3269

Aplikacja Papę mocuje się za pomocą palnika gazowego metodą zgrzewania po uprzednim zagruntowaniu podłoża asfaltowym środkiem gruntującym TECHNOCOL NR 03 albo żywicznym środkiem gruntującym posiadającym aktualną Aprobata Techniczną IBDiM. Podłoża betonowe przeznaczone do gruntowania środkiem gruntującym TECHNOCOL NR 03 powinno być wykonane, co najmniej 14 dni przed zabiegiem gruntowania. Wykonanie hydroizolacji powinno odbywać się zgodnie z dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania wg polskich przepisów budowlanych oraz zgodnie z instrukcją montażu pap termozgrzewalnych TechnoNICOL Sp. z o.o. dostępną na stronie: www.technicol.pl

Podłoża zagruntowanego gruntem żywicznym nie należy ponownie gruntować asfaltowym środkiem gruntującym i na odwrót, podłoża zagruntowanego asfaltowym środkiem gruntującym nie należy gruntować ponownie środkiem żywicznym.

Roboty izolacyjne należy wykonywać przy dobrej pogodzie, przy temperaturze otoczenia powyżej +5°C. Nie należy prowadzić prac izolacyjnych podczas silnego wiatru i opadów atmosferycznych. Izolację układa się na odpowiednio wytrzymałym, suchym, czystym, równym i gładkim podłożu.

Magazynowanie, przechowywanie Mieszanka bitumiczna, która jest głównym komponentem papy posiada ściśle określone właściwości termoplastyczne mogące ulec nieodwracalnym zmianom na skutek nieodpowiednich warunków eksploatacji. Dlatego należy:

- magazynować papę w temp. od +5 °C do + 30 °C;
- nie rozwijać, gdy temp. rolki jest niższa niż +5 °C;
- unikać nadmiernego zawilgocenia papy;
- unikać wystawiania papy na wpływ promieni słonecznych;
- przechowywać i transportować rolki papy na paletach w pozycji pionowej, w jednej warstwie;
- rozładowywać i załadowywać rolki papy ręcznie w celu uniknięcia uszkodzenia.

Dane techniczne:

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania
1	Wygląd zewnętrzny	-	bez wad ¹⁾
2	Długość arkusza	cm	500 ± 5 750 ± 7,5 5000 ± 15
3	Szerokość arkusza	cm	100 ± 2
4	Grubość arkusza	mm	≥ 5,0
5	Grubość warstwy izolacyjnej pod osnową	mm	≥ 3,0
6	Giętkość, badana na wałku Ø 30 mm	°C	≤ -20
7	Prześlakliwość według IBDiM	MPa	≥ 0,8
8	Nasiąkliwość	% (m/m)	≤ 0,5
9	Siła zrywająca przy rozciąganiu: - wzdłuż arkusza - w poprzek arkusza	N	≥ 900 ≥ 700
10	Wydłużenie przy zerwaniu: - wzdłuż arkusza - w poprzek arkusza	%	≥ 40 ≥ 50
11	Siła zrywająca przy rozdieraniu: - wzdłuż arkusza - w poprzek arkusza	N	≥ 200 ≥ 150
12	Siła zrywająca styki arkuszy papy	N	≥ 500
13	Przyczepność do podłoża badana metodą „pull-off”	MPa	≥ 0,5
14	Odporność na działanie podwyższonej temperatury, 2 h	°C	≥ 100
15	Temperatura mięknięcia metodą „PiK”	°C	≥ 90
16	Temperatura łamliwości według Fraassa	°C	≤ -20
17	Analiza w podczerwieni	-	Badanie identyfikacyjne Rysunek 2

Informacje dodatkowe:

Aprobata techniczna: AT/2016-02-3269

Producent: TechnoNICOL Sp. z o.o., ul. Gen. L. Okulickiego 7/9, 05-500 Piaseczno

Miejsce produkcji: «Zavod Technoflex» LTD, Prizheleznodorozhnaya 5, 390042 Ryazan, Federacja Rosyjska

Krajowy Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji: 065-UWB-001

KARTA TECHNICZNA: TN 36.01 / 03.2018