



# РЕКС® ГИДРОЛЕНТА

## Техническая спецификация

### ВЫСОКОПРОЧНАЯ ЭЛАСТИЧНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ ГИДРОИЗОЛЯЦИИ УЗЛОВ, ПОДВЕРЖЕННЫХ ИНТЕНСИВНОМУ ВЫСОКОМУ ДАВЛЕНИЮ ВОДЫ

**РЕКС® ГИДРОЛЕНТА** - Высокопрочная эластичная лента для гидроизоляции узлов, подверженных интенсивному высокому давлению воды. Лента обладает высокими физическими параметрами, химической стойкостью. Легко плавится, крепится к основанию при помощи полимерного клея, например, эпоксидного.

Для наружного и внутреннего применения.

<b>Состав:</b>	ТРЕ
<b>Цвет:</b>	серый
<b>Ширина:</b>	от 100 до 1000 мм
<b>Общая толщина:</b>	1 и 2 мм
<b>Вес:</b>	950 и 1850 г/м <sup>2</sup>
<b>Твердость по Шору А:</b>	87
<b>Термостойкость мин. / макс:</b>	- 30°C / + 90°C
<b>Длина рулона:</b>	20 м
<b>Соединение концов ленты:</b>	



Концы ленты можно скреплять полимерным клеем с нахлестом не менее 100мм и сваривать специальным строительным феном, например Leister TriacAt. Для достижения максимального эффекта лучше сваривать ленту до приклейки на шов. Требования по сварке: температура 340°C, сила воздуха на отметке 3, используйте насадку 20 или 40 мм, делайте нахлест ленты не менее 100мм. Перед сваркой зачистите концы ленты наждачной бумагой.

**Длина рулона:** Позитивное и негативное давление воды до 1,5 Атм – лента 1мм.  
Позитивное и негативное давление воды больше 1,5 Атм - лента 2мм.  
При ожидаемом движении шва больше 20 мм необходимо приклеивать ленту петлей омега.

## ДОСТОИНСТВА

- ◆ стойкая к УФ-излучению;
- ◆ не требует активации;
- ◆ подходит для контакта с питьевой водой;
- ◆ концы можно сваривать строительным феном;
- ◆ выдерживает большое негативное давление воды.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Гидроизоляция внешних деформационных, конструктивных соединительных швов, в том числе с экстремальными подвижками;
- ◆ Гидроизоляция швов и трещин в подвалах, туннелях и трубах;
- ◆ Гидроизоляция трещин в бетоне;
- ◆ Ремонт гидроизоляции швов;
- ◆ Гидроизоляция гидротехнических сооружений;
- ◆ Гидроизоляция швов между жесткими и гибкими поверхностями



## Техническая спецификация

Физические свойства	DIN	Значение	
		1мм	2мм
Толщина			
Выдерживает давление	Внутренний тест	> 4 Атм	> 5 Атм
Нагрузка до продольного разрыва	DIN EN ISO 527-3	14 N / мм <sup>2</sup>	14 N / мм <sup>2</sup>
Нагрузка до поперечного разрыва	DIN EN ISO 527-3	14 N / мм <sup>2</sup>	14 N / мм <sup>2</sup>
Продольное натяжение до разрыва	DIN EN ISO 527-3	1000 %	1000 %
Поперечное натяжение до разрыва	DIN EN ISO 527-3	1000 %	1000 %
Необходимая сила для поперечного натяжения на 25%	DIN EN ISO 527-3	3 N / мм	5,6 N / мм
Необходимая сила для поперечного натяжения на 50 %	DIN EN ISO 527-3	3,5 N / мм	6,5 N / мм
Стойкость к водяному давлению (1,5 bar)	DIN EN 1928 (Version B) 7 days	> 4,0 Атм*	> 5,0 Атм*
Отрыв от деревянного бруска	Внутренний тест	>100 N*	>100 N*
Прочность сцепления	DIN EN 1348	4,0 N / мм <sup>2</sup> *	4 N / мм <sup>2</sup> *
Сопротивление до продольного разрыва	DIN EN 12310-2	100 N	200 N
Сопротивление до поперечного разрыва	DIN EN 12310-2	100 N	200 N
Пожаростойкость	DIN EN 4102	Б 2	Б 2
УФ-стойкость.	DIN EN ISO 4892-2	6500 часов**	6500 часов**
* Зависит от клея			
<b>Химические свойства:</b>	Стойкость к следующим веществам после 28 дней нахождения при комнатной температуре	+ = стоек 0 = слабо стоек - = не стоек	
Соляная кислота 3%	Внутренний тест	+	
Серная кислота 35%	Внутренний тест	+	
Лимонная кислота 100г / л	Внутренний тест	+	
Молочная кислота 5%	Внутренний тест	+	
Гидроксид калия 3% / 20%	Внутренний тест	+	
Гипохлорит натрия 0,3 г / л	Внутренний тест	+	
Соленая вода (20 г / л морской воды соли)	Внутренний тест	+	

## ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ Подготовка поверхности

Основание должно быть чистое, без масел и смазок, цементного молочка и непрочно держащихся частиц. Способы подготовки – песко-, водо- или дробеструйная обработка, фрезерование, шлифование, после чего обязательное обеспыливание.



## Приклейка ленты



Нанесите эпоксидный клей на поверхность. Он должен выступать за края ленты на 2-3 см.



Уложите в клей и прижмите ленту мастерком, удаляя воздушные пузыри.



Середина ленты должна остаться непокрытой клеем – для этого наклейте на нее малярный скотч шириной не менее 1см.

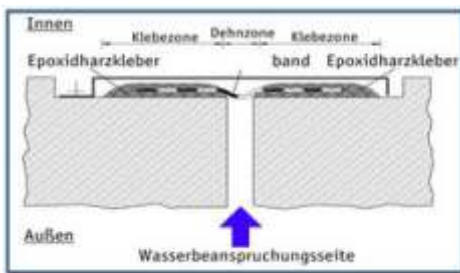


# РЕКС® ГИДРОЛЕНТА

## Техническая спецификация



Нанесите покрывной слой клея и удалите защитный скотч с середины ленты.



В случае отрицательного давления воды - сделать защиту в виде стального профиля, зафиксированного на одной стороне шва.

## Сварка ленты



Приготовьте необходимый инструмент.



Обработайте поверхность свариваемых частей ленты наждачной бумагой.



Разогрейте ленту феном.



Размягченную ленту прикатайте валиком к основанию.



В результате сварки должен получиться монолитный шов.

## Соединение концов ленты клеем



Нахлест концов ленты должен быть не менее 100 мм.



Распределите клей по поверхности ленты.



Вдавите верхний конец ленты в клей мастерком, удаляя воздушные пузыри.



Распределите клей по поверхности ленты.

Данная информация носит рекомендательный, но не обязательный характер. Вы вправе осуществлять подбор лент, соединение концов иным способом, основанном на вашем опыте и знаниях.



## Техническая спецификация

### ВЫБОР ЛЕНТЫ Позитивное давление

Движение	Ширина шва			Соединение концов
	1 - 50 мм	50 - 75 мм	75 - 100 мм	
Лента 1 мм для давления воды < 1,5 Атм				
0 мм	150 мм	200 мм	200 мм	Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом**
До 20 мм	150 мм	200 мм	200 мм	Сварка горячим воздухом**
До 50 мм			300 мм	Сварка горячим воздухом**
До 75 мм				/
Лента 2 мм для давления воды > 1,5 Атм				
0 мм	150 мм	200 мм	200 мм	Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом**
До 20 мм	150 мм	200 мм	250 мм	Сварка горячим воздухом**
До 50 мм		250 мм	300 мм	Сварка горячим воздухом**

### Негативное давление

Движение	Ширина Шва			Соединение концов
	1 - 50 мм	50 - 75 мм	75 - 100 мм	
Лента 1 мм для давления воды < 1,5 Атм				
0 мм	150 мм			Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом**
До 20 мм	200 мм			Сварка горячим воздухом**
До 50 мм				
До 75 мм				
Лента 2 мм для давления воды > 1,5 Атм				
0 мм	200 мм	250 мм	300 мм	Эпоксидный клей Сварка горячим воздухом**
До 20 мм	200 мм	250 мм	300 мм	Сварка горячим воздухом**
До 50 мм		300 мм	350 мм	Сварка горячим воздухом**
До 75 мм			400 мм	Сварка горячим воздухом**

\*\* если сварка выполнена правильно.

При движения шва > 20 мм необходимо приклеивать ленту петлей омега.

### Тест на клеющую способность ленты

Вырежете из рулона 2 куска ленты размером 25\*5см.

Склейте эти отрезки между собой при помощи эпоксидного или другого подходящего клея. Оставьте свободными от клея отрезки 5-7см.

Через 24 часа попытайтесь разорвать куски руками. Тест считается пройденным, если у вас это не получилось. Материал можно хранить еще 6 месяцев.

