

## METACRETE ConRoad Joint

**Гибкий, водонепроницаемый деформационный шов закрытого типа, включающий в себя прочный каркас из фракционированного кубовидного щебня, специальную битумно-полимерную мастику для заполнения пространства между зернами заполнителя, тугоплавкий упругий наполнитель и металлической полосы.**

### ОПИСАНИЕ

**METACRETE ConRoad Joint** представляет собой систему материалов для устройства деформационных швов закрытого типа.

В состав **METACRETE ConRoad Joint** входят: фракционированный кубовидный щебень высокого качества, абразивный порошок высокой твердости, вяжущее на основе битумно-полимерной мастики, уплотнитель резиновый пористый, металлические листы для перекрытия деформационных швов.

Система материалов **METACRETE ConRoad Joint** обеспечивает полную водонепроницаемость и гибкость шва по всем направлениям.

### РАСХОД

Расход вяжущего:  $V_{\text{штрабы}} \cdot 0,67-20\%$

Расход щебня:  $V_{\text{штрабы}} \cdot (1,5-2,0)$  \*\*

Расход остальных компонентов зависит от количества и размеров штрабы. \*\*

\*\*уточняйте у специалистов ООО «Метакрит»

### УПАКОВКА

Вяжущее: металлические бочки по 200 кг

Щебень: МКР по 1000 кг

Абразивный порошок: мешки по 25 кг.

Остальные компоненты поставляются штучно.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Деформационный шов **METACRETE ConRoad Joint** предназначен для перекрытия зазора между пролетными строениями на мостах, путепроводах и плитами проезжей части тоннелей, восприятия и обеспечения продольных, поперечных и угловых перемещений в надпорных сечениях и над шарнирными соединениями автодорожных мостовых и тоннельных сооружений.

### УСТРОЙСТВО И ПОДГОТОВКА ШТРАБЫ

Перед укладкой асфальтобетонного покрытия необходимо нанести метки-оси деформационного шва.

После укладки асфальтобетона произвести разметку штрабы. Штраба должна быть строго параллельной и симметричной оси деформационного шва. По линиям разметки вырезать штрабу нарезчиками швов, прорезая слой асфальтобетонного покрытия до выравнивающего слоя, после чего аккуратно выломать асфальтобетон из штрабы.

Далее необходимо зачистить штрабу металлическими щетками, шарошками и сжатым воздухом от цементного молочка, загрязнений, битума. Штраба должна быть чистой, с ровными краями и шероховатой поверхностью.

Произвести замеры размеров ширины, глубины штрабы для расчёта расхода компонентов системы **METACRETE ConRoad Joint**.

Перед устройством деформационного шва необходимо заполнить зазор уплотнителем, так чтобы до штрабы оставался незаполненный зазор на глубину 20-50 мм, который нужно заполнить вяжущим для герметичности.

Важно! Поверхность штрабы должна быть зачищена и высушена.

### ЗАПОЛНЕНИЕ ШТРАБЫ, УПЛОТНЕННЫЙ СЛОЙ ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА

Сразу после очистки стенки штрабы необходимо обработать тонким слоем горячего полимерного вяжущего.

По центру штрабы уложить полосы из металлического листа встык на всю длину рабочей зоны и зафиксировать с помощью оцинкованных гвоздей. Верхнюю и боковые поверхности металлических полос обработать тонким слоем горячего полимерного вяжущего.

Приготовить щебеночно-мастичную смесь в специальном котле принудительного перемешивания из разогретых мастики и щебня до 150°-180°С. Заполнить смесь штрабу послойно с последующей пропиткой полимерно-битумной мастики до полного заполнения пустот между щебнем.

Допускается разогрев щебня в перфорированном барабане, тогда его послойно уложить в штрабу с

последующей проливкой горячей полимерно-битумной мастикой до полного заполнения пустот между зерен щебня.

Работы по заполнению производятся послойно в аналогичном порядке. Толщина одного слоя 40-60 мм.

На последнем слое заполнения штрабы смесь щебня с мастикой уложить с расчётом, чтобы смесь возвышалась над уровнем поверхности покрытия на половину толщины зерна щебня.

Уложенную смесь тщательно уплотнить с помощью ручной трамбовки до полного сравнения поверхности деформационного шва с асфальтобетонным покрытием.

#### **ВЫРАВНИВАЮЩИЙ СЛОЙ ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА**

Выравнивающий слой деформационного шва служит для ровности и плавности проезда транспортных средств.

Для устройства выравнивающего слоя вдоль продольных кромок деформационного шва на расстоянии 2-3 см от них наклеить клейкую ленту или скотч шириной 50-100 мм. Распределить горячее вяжущее с помощью гребка по площади, ограниченной клейкой лентой, тем самым перекрыв стык деформационного шва и асфальтобетонного покрытия.

В нанесенное горячее вяжущее высыпать, распределить и прикатать абразивный порошок.

Допускается превышение поверхности деформационного шва над поверхностью асфальтобетонного покрытия на +(3-5) мм.

Далее удалить клейкую ленту.

#### **ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Разрешается транспортировать всеми видами наземного, воздушного и водного транспорта.

Срок годности, при соблюдении хранения в нераскрытой упаковке и температуре не ниже +5°C, составляет 12 месяцев.

#### **МЕРЫ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

При проведении работ следует соблюдать правила безопасного производства работ с режущими и электрическими инструментами. Газобаллонными установками, горячими битумсодержащими материалами. Особое внимание следует уделять безопасному выполнению работ при нагреве щебня. Работать следует в спецодежде и средствах индивидуальной защиты. При попадании горячих материалов на кожу необходимо тщательно охладить пораженный участок и обработать средством от термических ожогов.

Место проведения работ должно быть оснащено средствами пожаротушения.

#### **МАТЕРИАЛ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ</b>	
Цвет системы:	черный
Температура проведения работ (°С), выше	+5
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАПОЛНИТЕЛЯ</b>	
Основной наполнитель:	щебень
Максимальная крупность основного наполнителя (мм): ГОСТ 8735-88	15,0
Марка по дробимости основного наполнителя, не менее: ГОСТ 8735-88	1200
Поверхностный наполнитель:	абразивный порошок
Максимальная крупность поверхностного наполнителя (мм):	5,0
Твердость по шкале Мооса поверхностного наполнителя, не менее:	6
Уплотнитель:	Пористый резиновый шнур
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЙ МАСТИКИ</b>	
Пенетрация при +25°С (мм): ГОСТ 11501-78	30
Прочность сцепления битумной массы с бетоном (МПа), не менее: ГОСТ 26589-94 (по методу А)	0,6
Прочность сцепления битумной массы с металлом (МПа), не менее: ГОСТ 26589-94 (по методу А)	0,6
Температура размягчения по КиШ, (°С): ГОСТ 11506-73	≈100
Относительное удлинение в момент разрыва при -20°С (%), не менее: ГОСТ 30740-2000	200
Изменение свойств под воздействием УФ-облучения в течении 1000 ч (%), не более: ГОСТ 30740-2000	15
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОЛОСЫ</b>	
Марка стали: ГОСТ 380-2005	Ст3
Ширина (мм):	150
Длина (мм):	1500

Ver. 10/2020