

## 1. Ürün Tanımı

StenSeal® PU JFR-LV poliüretan esaslı, tek bileşenli, soğuk uygulamalı, yarı akmaz tip, poliüretan esaslı, jet yakıtları ve kimyasallara dayanıklı derz dolgu malzemesidir. Stenkim®'in sahip olduğu özel gelişmiş polimer teknolojisi ile üretilen StenSeal® PU JFR-LV elastomerik yapısı, yüksek aşınma direnci ve yapışma gücü, mükemmel kimyasal dayanımı ile ağır trafik koşullarına uygun, dinamik hareketlere dayanıklı bir malzemedir. Ultraviyole ışınlarına tamamen dirençlidir.

StenSeal® PU JFR-LV TS EN 14188-2(Tip D) ve ASTM C920 (Type S, Grade P, Class 25, Use T) şartnamelerine uygundur.

StenSeal® PU JFR-LV 14 kg'lık teneke ve 600 ml sosis tip ambalajlarda satışa sunulur.

## 2. Kullanım Yerleri

StenSeal® PU JFR-LV özellikle yatay ve maksimum %15 eğimli derzler için üretilmiştir. Hava alanları, otoyollar, park yerleri, rampalar, stadyumlar, kaldırımlar, akaryakıt istasyonları, petrokimya ve diğer endüstri tesislerindeki derzler için çok uygun ve ekonomik bir derz dolgu malzemesidir. Farklı yüzeyler arası derzlerde, iki yüzeye de etkin yapışma sağlar.

## 3. Derz Tasarımı

Derz genişliği beklenen hareketin iki katından veya 6mm'den daha düşük olmamalıdır. 16 mm'den dar derzlerde dolgu derinliği, genişliğe eşit olarak ayarlanmalıdır. 16-26 mm arası derzlerde derz derinliği, derz genişliğinin %80'ine eşit olmalıdır. 26-36 mm arası derzlerde derz derinliği 20 mm olarak ayarlanmalıdır. Daha geniş derzler için Stenkim® ile iletişime geçiniz.

Derinliğin ayarlanabilmesi için derz içerisinde taban malzemesi kullanılmalıdır. Taban malzemesi hesaplanan toplam derz ve pah derinliğe yerleştirilmelidir. Bazı derz genişlikleri için hesaplanan boyutlar tabloda yer almaktadır.

Yeni beton sahalarda, kuruma sırasında ve sonrasında oluşabilecek büzülmelerin neden olacağı çatlakların lokalize edilmesi için, döküm sırasında bırakılan veya dökümden sonra açılan yalancı derzlerin tasarımı ve dolgu şekli de önemlidir. Derzlerin tasarımı konusunda teknik dokümanımızı incelemeniz önerilir.

## Jet Yakıtlarına Dayanıklı, Tek Bileşenli, Soğuk Uygulamalı, Yarı Akmaz Tip, Poliüretan Esaslı, Derz Dolgu Malzemesi

### Avantajlar

- Poliüretan esaslı, tek bileşenli
- Soğuk uygulamalı
- Yarı Akmaz Tip
- Yatay ve eğimli derzler için ideal
- Aşınma direnci ve yapışma gücü çok yüksek
- Dinamik hareketlere dirençli yapıda
- Jet yakıtlarına, yağlara, seyreltik asit ve bazlara, çeşitli kimyasal maddelere dirençli
- İç ve dış mekanlara uygun
- UV ışınlarına dirençli
- Kullanımı kolay ve pratik

## 4. Uygulama

### 4.1. Yüzey Hazırlama

Derz yüzeyleri temiz ve kuru olmalıdır. Yağ, gres, bitüm veya eski derz malzemeleri tamamen temizlenmelidir. Derz kenarlarındaki gevşek malzeme giderilmeli, kırık derz kenarları onarılmalıdır.

StenSeal® PU JFR-LV bütün diğer poliüretan esaslı malzemeler gibi sertleşmeden önce sudan etkilenir. Bu nedenle derzlerin kuru olması ve kimyasal sertleşme oluşuncaya kadar dolgu macununun su ile temas etmemesi gerekmektedir

Derz genişliği- mm	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36
Derz dolgu kalınlığı- mm	8	10	12	14	14	14	16	19	20	20	20
Derz üstü boşluk- mm	4	5	6	7	7	7	8	10	10	10	10
Fitul çapı- mm	10	13	15	18	20	23	25	30	35	40	45
Minimum fitil derinliği- mm	12	15	18	21	21	22	24	29	30	30	30
Tüketim- metre / 14 kg	144	92	64	47	41	36	29	20	16	14	13

## 4.2. Astar

StenSeal® PU JFR-LV yeni beton derzlere astarsız olarak uygulanabilir. Ancak her durumda astarın uygulanması olası kirliliklerin, beton rutubetinin ve gevşek malzemenin olumsuz etkisini en aza indirir. Bu nedenle plastik, cam ve benzeri yüzeyler ile sürekli su temasının söz konusu olduğu her tür yüzeyde StenAst® S, veya StenAst® SI, kullanılması önerilir.

## 4.3. Taban Malzemesi

Derz genişliğine göre belirlenecek dolgu derinliğini sağlamak amacıyla derz içine tercihen dolgu malzemesine yapışmayan bir fitil yerleştirilmelidir. Kapalı hücreli polietilen köpükten fitiller (StenBacker) bu amaca uygundur. Fitillerin çapı derz genişliğinden %10- 25 fazla olmalı, fitil derze sıkıştırılarak yerleştirilmelidir. Yerleştirme sırasında fitillerin zarar görmemesine dikkat edilmelidir. Geniş derzlerde fitil yerine polistren köpük gibi yarı sert malzemeler kullanılabilir. Bu durumlarda dolgunun yapışmasını önlemek üzere taban malzemesi üzerine polietilen bir bandın yerleştirilmesi gerekir.

## 4.4. Uygulama

Uygulama yeri ve uygulama aparatlarının kapasitesi dikkate alınarak kullanım ömrü içinde kullanılacak dolgu macunu miktarı belirlenmelidir. Ambalajı açılan malzemenin kullanım ömrü içinde kullanılması gereklidir. Kullanım ömrünü tamamlayan macunu inceltmek amacıyla herhangi bir solvent kesinlikle kullanılmamalıdır. Kullanım ömrünü tamamlayan malzeme kullanılamaz.

Ambalajı açılarak homojen hale getirilen ürün doldurulabilir tip pistonlu bir uygulama aparatına (macun tabancası – aplikatör) doldurulur. Sosis tip ambalajlarda ise ürün uç kısmından kesilerek uygulama aparatına koyulur. Aparata derz içine girebilecek çapta bir çıkış ucu (meme) takılmalı ve dolgu macunu uygulanırken bu uç derzin içindeki taban malzemesi üzerinden kaydırılarak ilerletilmelidir. Böylece macun altında boşluk bırakılmaması ve yeterli miktarda macunun uygulanması sağlanır. Bu uygulamadan sonra macun yüzeyi bir herhangi bir düzeltme gerektirmeden seviyeleyecek ve kendi yüzeyini düzleyecektir.

Özellikle dekoratif görünüşün önemli olduğu derzlerde uygulamaya başlamadan önce derzin iki yanına bant yapıştırılması önerilir. Böylece uygulama sırasında derz dışına bulaşan malzeme uygulamadan sonra sökülen bant ile giderilmiş olur.

## 4.5. Kısıtlamalar

5 mm' den dar derzler için önerilmez. Kirli, yağlı, bitümlü ve ıslak derzlerde kullanılmaz. Bu tür derzlerin uygulamadan önce temizlenmesi iyi bir yapışmanın sağlanması için önemlidir. Yüksek taşıma direncine rağmen çivili lastik, buz zinciri, sivri topuklu ayakkabılar zarar verebilir. Uygulama sırasında çevre sıcaklığı 35°C' den yüksek ve 5°C' den düşük olmamalıdır. Bu koşullar dışındaki koşullarda uygulama yapılması zorunlu ise Stenkim® iletişime geçiniz.

## 4.6. Uygulama Aletleri

Profesyonel kalite ekipmanların kullanılması önerilir.

## 5. Temizlik

Uygulama aygıtları ve dolgu macununun bulaştığı diğer aygıtlar macun sertleşmeden temizlenmelidir. Bu amaçla önce bez veya üstüğü ile silinen aletler, StenSolver CL veya aromatik esaslı tolüen, ksilen gibi solventlerle temizlenmelidir.

## 6. Güvenlik

Malzeme Güvenlik Bilgi Formu (MSDS) uygulayıcılar ve denetleyiciler tarafından dikkatle okunmalı ve yazılan hususlara uygun davranılmalıdır. Boşalan ambalajlar konusunda bu husustaki yönetmelik ve yasalara uygun şekilde davranılmalıdır.

## 7. Malzemenin Saklanması

Malzeme kuru ve kapalı depolarda saklanmalıdır. Tavsiye edilen depo sıcaklığı 10 – 25°C' dir. Bu koşullarda

malzeme, açılmamış ambalajında bir sene süreyle özelliklerini korur.

## 8. Firma Sorumluluğu

Bu dokümandaki veriler genel bilgi verme amacıyla düzenlenmiş olup **Stenkim®** 'in deneyimlerine ve laboratuvar testlerine dayanmaktadır. Uygulama alanındaki yeterliliğe ilişkin karar verme sorumluluğu alıcıya aittir. **Stenkim®** tüm ürünlerini belirttiği kalite ve

koşullarda piyasaya sunar. Ancak alıcının taşıma, saklama, uygulama koşulları ve kullanımı hakkında hiçbir bilgiye sahip olamayacağı için kontrolü dışında yapılan uygulamalara ilişkin herhangi bir garanti vermez. **Stenkim®** bu dokümandaki tüm verileri haber vermeksizin değiştirme hakkını saklı tutar.

## 9. Teknik Veriler

Özellik	Yöntem	Sonuç
Baz Polimer		Tek Bileşenli Poliüretan
Katı Madde Oranı %		99
Renk		Katalog
Yoğunluk (A+B)		1,52±0,05 g/cm <sup>3</sup>
Çalışma Esnekliği	Genleşmede	%25
Çalışma Esnekliği	Büzüşmede	%25
Kopma Uzaması		> %850
Sertlik (Shore)	ASTM D 2240	A10±5
Geri Esneme	TS 5926 EN 14188-2	>%90
Adezyon ve Kohezyon Özellikleri	TS 5926 EN 14188-2	Hasar Yok
Hidroлиз Direnci	TS 5926 EN 14188-2	Geçer
Kabuk Tutma Süresi @23°C, %50 BN	TS 5926 EN 14188-2	2 saat
Sertleşme Hızı @23°C, %50 BN		3 mm / 24 saat
Yoğun Trafiğe Uygunluk Süresi @20°C		2 gün
İLGİLİ STANDARTLAR: ASTM C-920, TS 5926 EN 14188-2, ISO 11600		

**Stenkim®** bu tablodaki değerlerle ilgili her an değişiklik yapma hakkına sahiptir.