



«Родные технологии»

ООО «Энгельсский Завод
Изоляционных Материалов»
Техническая поддержка:
т. +7 906 307 70 25. <https://ezim.info/>

Технический лист № 11. Версия: от 07 апреля 2021 года

Модификационная асвольная мастика «РЕСОБИТ» СТО 37803432-006-2018

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ:

Представляет собой композицию, состоящую из нефтяного битума, наполнителя, катализатора и пеногасителя, предназначенную для модификации битумов дорожных вязких по ГОСТ 22245. ГОСТ 31333 «Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические требования». Композицию получают поликонденсацией битума нефтяного по ГОСТ 33133-2014, асфальтов, гудронов, других нефтепродуктов.

ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
1. Внешний вид	Однородная масса черного цвета, без видимых посторонних включений	По п. 7.2
2. Температура размягчения по КиШ, °С, не менее	75	По ГОСТ 33142-2014
3. Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	минус 14	По ГОСТ 33143-2014
4. Пенетрация (глубина проникания иглы) при 25 °С, 0,1 мм, не менее	20	По ГОСТ 33136-2014
5. Растяжимость при плюс 25 °С, см, не менее	4,0	По ГОСТ 33138-2014
6. Растворимость в сольвенте, %, не менее	99,0	По ГОСТ 33135-2014
7. Водонасыщение за 24 ч., %, не более	0,2	По ГОСТ 9812

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

- «Ресобит» применяется для модификации битумов, нефтяных дорожных вязких ГОСТ-33133, с целью повышения стойкости к колееобразованию и улучшения высокотемпературных свойств, при приготовлении асфальтобетонных смесей, применяемых при строительстве, ремонте и реконструкции автомобильных дорог.
- Получения битумных вяжущих, ПБВ-60, ПБВ-40 (ГОСТ-52056).
- Модифицированных битумов 50/70.
- Битумы изоляционные, кровельные.
- Пропитки для дорог.
- Целевого улучшения состаренного и не соответствующего требованиям ГОСТ-33133-2014. Битумы нефтяные дорожные вязкие.
- Мастики для ремонта (заливки) трещин и швов в асфальтобетонных покрытиях
- Мастики для изоляции газопроводов и коммунальных хозяйств.
- Грунтовок антикоррозийные для защиты металлических конструкций.

ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ:

После доставки потребителю мастику извлекают из кластерейнера и загружают в плавильный котел «ПЛС-31» в расчетном количестве, составляющем от 5% до 20% от общей массы вяжущего (соотношение мастики к битуму БНД 70/100). Из битумного котла после плавления мастика «Ресобит» подается в емкость РГСН с перемешивающим устройством, или рециркуляционной системой. Получение вяжущего производится при температуре 140°С -160 °С в течение от 1-2 часов. При применении вяжущего при производстве асфальтобетонных смесей, минеральную часть рекомендуется нагревать не ниже 160 °С.

СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВКЕ:

- упаковывается в гофро-коробки с внутренним термовкладышем от 13 до 15 кг.
- в кластерейнеры 1 тонна.

