

# IZOCHEM RKS POLIGLUTEX

## KLEJ ASFALTOWO-ŻYWICZNY, MASA PMBC



### SPECYFIKACJA:

PN-B-24620:1998; PN-B-24620:1998  
/Az1:2004 – lepek asfaltowy

### DOSTĘPNE OPAKOWANIA:

15 KG



### OPIS PRODUKTU:

IZOCHEM RKS POLIGLUTEX klej asfaltowy na bazie rozpuszczalników odaromatyzowanych (bezpiecznych w kontakcie ze styropianem) stosowany przede wszystkim do ocieplania dachów, a także izolacji fundamentów.

### ZALETY:

- doskonałe właściwości klejące
- modyfikowany SBS
- bardzo dobra przyczepność do podłoża mineralnych, papy oraz blachy
- odporny na działanie czynników atmosferycznych, wysokich i niskich temperatur
- wyjątkowo odporny na starzenie krótko- i długoterminowe

### PRZEZNACZENIE PRODUKTU:

- w pokryciach dachowych klejenie płyt styropianowych EPS, XPS, szkła piankowego, wełny mineralnej do podłoża betonowych, z blach trapezowych oraz do istniejącego pokrycia papowego
- klejenia płyt ocieplających jednostronnie i dwustronnie laminowanych papą do podłoża mineralnych i bitumicznych
- klejenie płyt ze szkła piankowego między sobą
- sklejanie warstw papy asfaltowej przy wykonywaniu wielowarstwowych izolacji pokryć dachowych
- wykonywanie izolacji przeciwwodnych fundamentów

### SPOSÓB UŻYCIA

#### PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Podłoże powinno być czyste, suche i gładkie, oczyszczone z wszelkich substancji zmniejszających przywieranie. Podłoża mineralne zagruntować

**IZOCHEM DYSPERBIT bit+.** Podłoża papowe przed klejeniem termoizolacji należy wcześniej naprawić, wyrównać. Pęcherze naciąć i podkleić IZOchem RKS POLIGLUTEX, ubytki w papie uzupełnić szpachlą dekarską IZOchem ROS REPERATOR. W przypadku klejenia ociepleń do blach powierzchnię należy oczyścić, luźne warstwy konserwacyjne lub dekoracyjne oraz ślady korozji usunąć i zabezpieczyć powłoką antykorozyjną.

### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU:

Przed użyciem wyrób dokładnie wymieszać, a podczas aplikacji mieszanie powtarzać co jakiś czas. Masę aplikować pacą.

W czasie chłódów, dla łatwiejszego wykonywania prac, wskazane jest przed użyciem wstawić opakowanie z produktem do ciepłego pomieszczenia na 1 – 2 doby.

### APLIKACJA:

#### Klejenie styropianu i laminowanych płyt styropianowych (styropapy) do podłoża:

Klej na płyty ocieplające nakładać paskami o szer. 4 cm i gr. ok. 2 mm, średnio 4 pasma na metr w strefie środkowej. W strefie brzegowej i skrajnej należy zagęścić pasma. Płyty polistyrenowe powinny mieć minimalną grubość 5 cm. Połączenia płyt styropianowych wykonane za pomocą **IZOCHEM RKS POLIGLUTEX** nie mogą być narażone na temperaturę wyższą niż + 40°C.

Nie należy przyklejać pap do podłoża styropianowych narażonych na bezpośrednie operowanie słońca. Zaleca się wykonywanie prac w temperaturach dodatnich. Należy unikać temperatur wyższych niż 25°C i silnego nasłonecznienia. Nie stosować w czasie opadów atmosferycznych (podczas klejenia i wiązania).

### **Klejenie pap asfaltowych do podłoży i między sobą:**

Zgruntować podłoże (betonowe lub starą powłokę papy) roztworem IZOCHEM RGB express/IZOCHEM RGB. IZOCHEM RKS POLIGLUTEX nanieść na szerokość przyklejanej warstwy papy, odczekać 15 do 20 min. i rozłożyć nakładaną papę dobrze dociskając ją do masy klejącej. Należy pamiętać o 10 cm zakładach papy na papę. Złącza przesmarować od góry IZOCHEM RKS POLIGLUTEX. Przy klejeniu nowych pap między sobą postępować jak wyżej, gruntowanie nie jest wymagane. IZOCHEM RKS POLIGLUTEX można na powierzchni rozprowadzać pacą zębatą 4 x 4 mm.

**Wykonywanie izolacji przeciwwodnych fundamentów:** Przed nałożeniem IZOCHEM RKS POLIGLUTEX należy podłoże betonowe uprzednio zagruntować roztworem gruntującym IZOCHEM RGB lub IZOCHEM RGB express. Po przeschnięciu zagruntowanej powierzchni nakładać właściwą izolację pacą lub szpachlą na grubość zależną

od typu izolacji. Zaleca się nakładać jednorazowo warstwę nie grubszą niż 2 mm.

Nie stosować do pap smołowych, pap na taśmie aluminiowej oraz przyklejania papy do styropianu (np. produkcji styropapy).

Przed zastosowaniem zapoznać się z Kartą Techniczną wyrobu.

### **ZUŻYCIE:**

- ok. 0,6 – 0,8 kg/m<sup>2</sup> przy klejeniu ociepleń
- ok. 0,8 - 1,0 kg/m<sup>2</sup> przy klejeniu pap
- izolacja przeciwwilgociowa: zużycie ok. 1,8-2,0 kg/m<sup>2</sup> (2 mm)
- izolacja przeciwwodna (bez parcia hydrostatycznego): zużycie ok. 2,7-3,0 kg/m<sup>2</sup> (3 mm)
- izolacja przeciwwodna (woda pod ciśnieniem): zużycie ok. 3,6-4,0 kg/m<sup>2</sup> (4 mm)

### **PRZECHOWYWANIE:**

Termin przechowywania w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach 12 miesięcy od daty produkcji, w suchym i chłodnym miejscu. Chronić przed bezpośrednim oddziaływaniem promieni słonecznych. Można przechowywać w temperaturach ujemnych. Transport może odbywać się dowolnym środkiem transportu z zachowaniem warunków przechowywania.

**OPAKOWANIA:** 15 KG

**KOLOR:** czarny

### **DANE TECHNICZNE:**

- **Skład:** asfalt przemysłowy, rozpuszczalnik organiczny odaromatyzowany, wypełniacz, dodatki uszlachetniające
- **Gęstość objętościowa:** 1,50 ± 0,1 g/cm<sup>3</sup>
- **Czas schnięcia:** ok. 12 h
- **Odporność na deszcz:** po ok. 24 h
- **Zdolność klejenia papy do papy:** powyżej 240 N
- **Przyczepność do betonu:** powyżej 0,5 MPa
- **Aplikacja:** paca
- **Temperatura produktu:** od +5°C do +25°C
- **Specyfikacja:** PN-B-24620:1998; PN-B-24620:1998 /Az1:2004 – lepek asfaltowy

### **ZASADNICZE CHARAKTERYSTYKI (wg PN-B-24620:1998; PN-B-24620:1998/Az1:2004)**

wygląd zewnętrzny i konsystencja lepiku asfaltowego:	lepik barwy czarnej bez widocznych zanieczyszczeń, w temp. 23±2°C łatwo się rozprowadza na podłożu
splątanie papy przyklejonej lepikiem w temp. 60±2 °C przy kącie nachylenia 45° w czasie 5h:	niedopuszczalne przesunięcie papy i wyciek lepiku
temperatura zapłonu wg Pensky'ego - Martensa:	powyżej 40 °C
giętkość przy przeginaniu na walcu o Ø 30 mm w temp. -5 °C:	niedopuszczalne powstawanie rys i pęknięć
zawartość wody:	nie więcej niż 0,5% (m/m)
zdolność klejenia papy do papy:	nie mniej niż 150 N

### **UWAGI:**

Nie należy stosować wyrobu wewnątrz pomieszczeń przeznaczonych na stały pobyt ludzi i branży żywnościowej oraz do materiałów smołowych (nie stosować do pap smołowych). Produkt stosować w miejscu przewiewnym z dala od ognia. Wyrób należy chronić przed dostępem dzieci. Przestrzegać przepisów BHP. Szczegółowe informacje dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa zawarte są w Karcie Charakterystyki. Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C i 55% RH. Wyższe temperatury i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższe temperatury i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki i przebieg schnięcia. Zaleca się myć narzędzia rozpuszczalnikiem organicznym.