

## NAVIPLAST Struktura,

masa termoplastyczna do grubowarstwowego znakowania jezdni

|   |   |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
|---|---|------------------------|-------|--|------------------------|------------------------|------|--------|---|------|-----------|---|-------|-----|------------------------------|------|---------|------------------------|--|----------|
| <b>Symbol :</b>                           | PKWiU 24.30.22-55.77  |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Norma:</b>                             | ZN-PCW-1419:2004  |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Atesty:</b>                            | <b>Aprobata: AT/2009-03-1664</b><br><b>PZH: HK/B/1768/01/2007</b>   |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Charakterystyka:</b>                   | <p>Masa termoplastyczna Naviplast w postaci handlowej jest sypką masą złożoną z pigmentów, wypełniaczy, granulek żywicy oraz środków pomocniczych. Zawiera także odblaskowe mikrokulki szklane.</p> <p>Do oznakowania wyrób używany jest w postaci płynnej, stopionej masy o odpowiedniej temperaturze, zapewniającej dobre związanie masy z podłożem.</p>  |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Zakres stosowania:</b>                 | <p>Oznakowanie wykonane z masy termoplastycznej jest szczególnie zalecane do wykonania oznakowania dróg w strefach obciążonym ciężkim i intensywnym ruchem pojazdów np. linii bezwzględno i warunkowego zatrzymania, strzałek kierunkowych i naprowadzających, linii segregacyjnych i krawędziowych oraz przejść dla pieszych.</p>  |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Metody aplikacji:</b>                  | <p>Rozkładanie stopionej masy może być: ręczne przy zastosowaniu stopki ciągnionej lub mechaniczne przy użyciu maszyny samobieżnej techniką wytłaczania, wylewania, natrysku lub aplikacji specjalnym urządzeniem do oznakowania strukturalnego.</p>  |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Wydajność:</b>                         | <p>5-7 kg/m<sup>2</sup> dla oznakowania w postaci linii płaskiej oraz<br/>                 2-5 kg/m<sup>2</sup> dla oznakowania w postaci struktury</p>   |                        |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| <b>Własności użytkowe:</b>                | <p>Oznakowania wykonane z użyciem masy Naviplast odznaczają się dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką odpornością na ścieranie i wpływ warunków atmosferycznych, a zawarte w masie kulki szklane zapewniają utrzymanie odblaskowości na stałym poziomie w dalszym okresie eksploatacji</p> <p><b>Podstawowe dane techniczne:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Barwa</td> <td></td> <td>Biała, czerwona, żółta</td> </tr> <tr> <td>Temperatura mięknięcia</td> <td>[°C]</td> <td>80-105</td> </tr> <tr> <td>Temperatura termoplastu podczas aplikacji</td> <td>[°C]</td> <td>190 - 205</td> </tr> <tr> <td>Czas uzyskania przejezdności w temp. 20°C</td> <td>[min]</td> <td>3-7</td> </tr> <tr> <td>Rozlewność masy po stopieniu</td> <td>[cm]</td> <td>7,5-9,0</td> </tr> <tr> <td>Postać handlowa wyrobu</td> <td></td> <td>granulat</td> </tr> </table> |                        | Barwa |  | Biała, czerwona, żółta | Temperatura mięknięcia | [°C] | 80-105 | Temperatura termoplastu podczas aplikacji | [°C] | 190 - 205 | Czas uzyskania przejezdności w temp. 20°C | [min] | 3-7 | Rozlewność masy po stopieniu | [cm] | 7,5-9,0 | Postać handlowa wyrobu |  | granulat |
| Barwa                                     |   | Biała, czerwona, żółta |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| Temperatura mięknięcia                    | [°C]  | 80-105                 |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| Temperatura termoplastu podczas aplikacji | [°C]  | 190 - 205              |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| Czas uzyskania przejezdności w temp. 20°C | [min]   | 3-7                    |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| Rozlewność masy po stopieniu              | [cm]  | 7,5-9,0                |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |
| Postać handlowa wyrobu                    |   | granulat               |       |  |                        |                        |      |        |   |      |           |   |       |     |                              |      |         |                        |  |          |

**Sposób  
stosowania:**

Masę termoplastyczną należy nanosić na czyste, suche nawierzchnie asfaltowe lub betonowe oczyszczone ze śladów oleju i kurzu, przy temperaturze otoczenia i nawierzchni powyżej 5 °C, przy wilgotności względnej nie przekraczającej 80 %. Przy wykonywaniu oznakowań w temperaturze otoczenia niższej niż 5 °C, podłoże należy podgrzać.

W przypadku nakładania masy na zużyte nawierzchnie mineralno-asfaltowe lub betonowe, powierzchnię należy przygotować przez zastosowanie podkładu Naviplast Primer nałożonego metodą rozpylania lub ręcznie przy użyciu wałka lub szczotki.

Do aplikacji wyrób jest stopiony w kotle z mieszalnikiem, w temperaturze 185-205°C. Ze względu na możliwość miejscowego przegrzania materiału zalecane są kotły z płaszczami olejowymi, zaopatrzone w system regulacji temperatury. Materiał podczas rozgrzewania nie może być poddawany temperaturze wyższej niż 210°C. Po uzyskaniu jednorodnej lejącej mieszaniny, można przystąpić do nakładania masy.

Masę Naviplast nakłada się warstwą o grubości 3 mm na nawierzchnie znakowane w postaci linii płaskich, co wiąże się z użyciem w ilości 6 kg/m<sup>2</sup>.

W przypadku aplikacji Naviplast Struktura grubość i kształt powłok oraz zużycie ilościowe masy zależy od sposobu aplikacji i parametrów urządzeń.

Odblaskowość oznakowania jest osiągnięta przez mechaniczne posypanie oznakowania kulkami szklanymi o uziarnieniu 100-600 µm, 125-850 µm lub 400-840 µm w ilości od 250 do 350 g/m<sup>2</sup>, w sposób zapewniający ich właściwe zanurzenie w masie.

Należy zwrócić szczególną uwagę na utrzymanie właściwej temperatury roztopionej masy podczas wykonywania oznakowań. Istotne odstępstwa mają bardzo duży wpływ na barwę, trwałość i odblaskowość wykonanego oznakowania.

**Opakowania:**

Worki polietylenowe - zawartość 20 kg.

**Okres gwarancji:**

W oryginalnych opakowaniach nie narażonych na bezpośrednie działanie promieni słonecznych przez okres 12 miesięcy od daty produkcji

**Przepisy  
BHP i Ppoż.:**

Gotowy wyrób należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchych, chłodnych dobrze wentylowanych pomieszczeniach o temp. 0-30 °C. Zabezpieczyć przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym i innymi źródłami ciepła lub zapłonu.