



Руководство 203 Герметизация швов тиковых палуб





1. Введение

Ассортимент продукции Saba Marine содержит различные типы клеев и герметиков, предназначенных для профессионального использования. Данное руководство описывает процесс герметизации швов тиковых палуб при помощи продукции Saba.

2. Выбор продукта

Чтобы обеспечить водонепроницаемость палубного покрытия очень важно, чтобы все швы и стыки между тиковыми планками и другими материалами были надежно загерметизированы.

Для герметизации швов между тиковыми планками рекомендуется использовать Sabacaulk. Sabacaulk - это однокомпонентный герметик, создающий прочное эластичное соединение, стойкое к воздействию соленой или пресной воды. Герметик обладает следующими свойствами:

- абразивная обработка через 1-2 дня (при 23 °C и относительной влажности 75%),
- хорошая стойкость к старению,
- не образует пузырьков при полимеризации.

Для герметизации стыков тикового палубного покрытия с другими материалами, например, с окрашенным корпусом яхты, или его торцов, а так же при установке различного палубного оборудования рекомендуется использовать Sabatack® 780.

3. Герметизация

Пошаговая инструкция по нанесению грунта и герметика описана ниже.

Примечание:

- во время укладки и/или герметизации швов рабочая поверхность должна быть защищена от воздействия прямых солнечных лучей и дождя,
- рабочая поверхность должна быть очищена от пыли,
- температура окружающей среды должна быть не менее +5 °C и не более +35 °C,
- температура рабочей поверхности должна быть не менее, чем на 3 °C выше точки росы,
- склеиваемые поверхности должны быть совершенно сухими (максимальная влажность деревянных поверхностей должна быть не более 14%),
- перед проведением работ обратитесь к таблице «Saba. Подготовка поверхности» для получения информации об очистке поверхности и применении грунта,
- клей, используемый для укладки палубного покрытия, должен полностью полимеризоваться.

Во время выполнения работ, а также при подготовке поверхности, рекомендуется вести журнал состояния окружающей среды и склеиваемых поверхностей, а также указывать

Дистрибьютор SABA Marine в России:

ООО «Виндjammer Блэк Си»
125212, Москва, Ленинградское шоссе, д. 39, стр. 7,
тел.: +7 495 646-05-40, +7 926 914-06-47,
e-mail: info@windjammer.ru, www.windjammer.ru

ООО «Виндjamмер» (дополнительный офис)
353905, Новороссийск,
ул. Набережная Адмирала Серебрякова, 29А,
тел.: +7 926 914-06-47, +7 988 133-30-33



номера партий используемых продуктов. Это поможет гарантировать качество выполняемых работ.

3.1 Размер шва

Шовный паз, который необходимо заполнить герметиком, должен иметь определенный размер. Как правило, его ширина берется равной 10% от ширины планки, но не менее 5 мм. В таблице приведено соответствие ширины тиковой планки и размеров шовного паза.

Ширина тиковой планки, мм	Минимальная ширина шовного паза, мм	Минимальная глубина шовного паза, мм
35	5	5
45	5	5
50	6	6
75	8	8
100	10	10

Шовный паз не должен быть шире 10 мм, т.к. это существенно увеличивает риск механических повреждений.

3.2 Подготовка поверхности

3.2.1 Очистка и обезжиривание

Полностью очистите герметизируемые поверхности от остатков старого герметика. Кроме того, поверхности не должны иметь каких-либо загрязнений: масляные пятна, пыль и др. Для обезжиривания используйте очиститель, выбор которого представлен в таблице «Saba. Подготовка поверхности». Для нанесения очистителя используйте безворсовую ткань или валик.

Примечание:

- дайте очистителю полностью испариться,
- для улучшения механической адгезии, склеиваемые поверхности рекомендуется предварительно обработать абразивным материалом.

3.2.2 Нанесение грунта

После очистки и обезжиривания поверхности, необходимо нанести соответствующий грунт. Выбор грунта зависит от типа поверхности (см. таблицу «Saba. Подготовка поверхности»). Нанесите тонкий ровный слой грунта.



Примечание:

- дайте грунту полностью высохнуть.

Дистрибьютор SABA Marine в России:

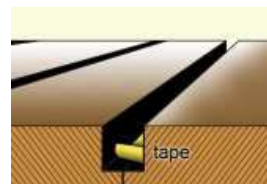
ООО «Виндjammer Блэк Си»
125212, Москва, Ленинградское шоссе, д. 39, стр. 7,
тел.: +7 495 646-05-40, +7 926 914-06-47,
e-mail: info@windjammer.ru, www.windjammer.ru

ООО «Виндjamмер» (дополнительный офис)
353905, Новороссийск,
ул. Набережная Адмирала Серебрякова, 29А,
тел.: +7 926 914-06-47, +7 988 133-30-33



3.2.3 Укладка шовной ленты

Чтобы исключить адгезию герметика к трем поверхностям шва (дно и стенки), которая снижает эластичность шовного соединения, перед нанесением герметика рекомендуется на дно шва уложить разделительную ленту. Эта лента позволит избежать адгезии герметика ко дну шва.



3.3 Нанесение герметика

Используйте носик тюбика/пистолета, обрезанный под углом 45° и точно подогнанный к ширине шовного паза. Во время нанесения герметика избегайте образования пузырьков в наносимом слое.



Примечание:

- заполняйте шовный паз **с избытком**.
- используйте шпатель для равномерного распределения герметика по всему объему шва путем разглаживания его избытка, выступающего в виде «валика» над тиком. Во время разглаживания не прилагайте никаких усилий. Необходимо, чтобы после разравнивания герметика, его слой на поверхности тиковых планок был около 2 мм.
- если нанесение герметика было прервано, то для продолжения выполнения этой операции, носик тюбика/пистолета необходимо вставить в неотвердевший в шовном пазе герметик на 0,5-1 см вглубь от места остановки нанесения для предотвращения образования пузырьков и продолжить заполнение шва.

3.4 Полимеризация

Герметики Sabacaulk и Sabatack® 780 полимеризуются за счет содержащейся в воздухе влаги. Поэтому, нужно принимать во внимание погодные условия. На практике температура и относительная влажность воздуха влияют на время выполнения работ и скорость полимеризации.

Наименование	Скорость полимеризации (23 °С, относительная влажность 75%)
Sabacaulk	3 мм/24 часа
Sabatack® 780	4 мм/24 часа

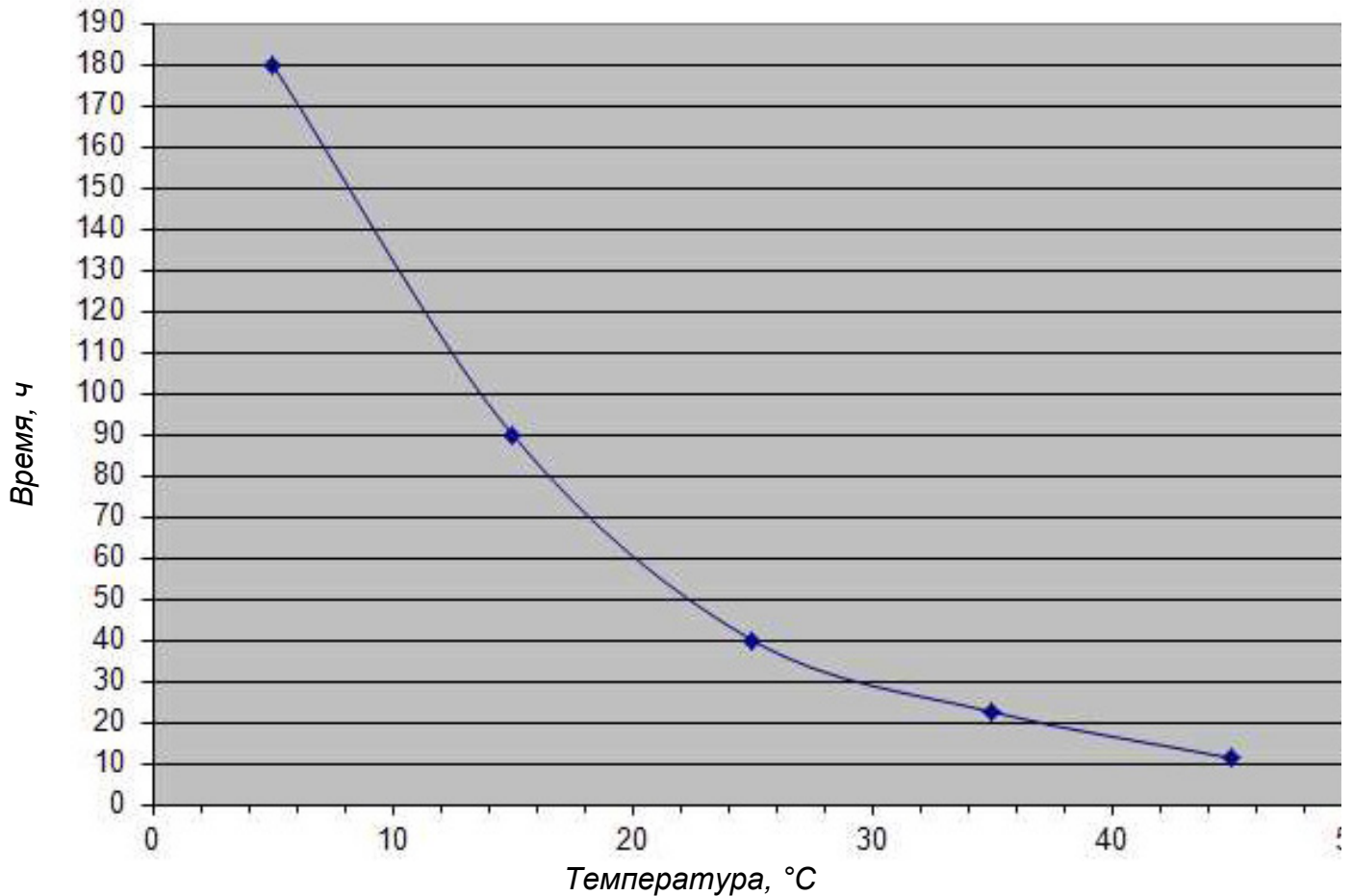
Дистрибьютор SABA Marine в России:

ООО «Виндjamмер Блэк Си»
125212, Москва, Ленинградское шоссе, д. 39, стр. 7,
тел.: +7 495 646-05-40, +7 926 914-06-47,
e-mail: info@windjammer.ru, www.windjammer.ru

ООО «Виндjamмер» (дополнительный офис)
353905, Новороссийск,
ул. Набережная Адмирала Серебрякова, 29А,
тел.: +7 926 914-06-47, +7 988 133-30-33



Зависимость скорости полимеризации от температуры окружающей среды
(при относительной влажности 75%)

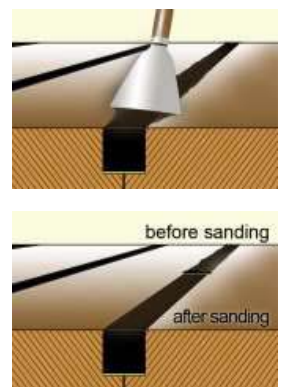


3.5 Обработка палубы абразивным материалом

Удалите излишки высохшего герметика используя стамеску или специальный нож. Вращательными движениями или двигая материал диагонально (под углом 45 °) продольному направлению обработайте палубу абразивом. Нельзя обрабатывать поверхность вдоль или поперек швов. Последовательно используйте абразивный материал зернистостью от 120 (средне-грубый) до, например, 240 (средний).

Примечание:

- абразивная обработка возможна только полной полимеризации герметика Sabacaulk



Дистрибьютор SABA Marine в России:

ООО «Виндjamмер Блэк Си»
125212, Москва, Ленинградское шоссе, д. 39, стр. 7,
тел.: +7 495 646-05-40, +7 926 914-06-47,
e-mail: info@windjammer.ru, www.windjammer.ru

ООО «Виндjamмер» (дополнительный офис)
353905, Новороссийск,
ул. Набережная Адмирала Серебрякова, 29А,
тел.: +7 926 914-06-47, +7 988 133-30-33



4. Ремонт

В случае повреждения необходимо полностью удалить герметик и заново провести герметизацию поврежденного участка.

5. Уход за палубой

Очень важно правильно ухаживать за палубой в процессе ее эксплуатации. Для получения дополнительной информации обратитесь к «Руководству 213. Очистка тиковой палубы с помощью Saba Teak Cleaner»

6. Дополнительная информация

- Sabacaulk safety data sheet,
- Sabatack® 780 safety data sheet,
- Таблица «Saba. Подготовка поверхности»,
- «Руководство 213. Очистка тиковой палубы с помощью Saba Teak Cleaner».

Дистрибьютор SABA Marine в России:

ООО «Виндjamмер Блэк Си»
125212, Москва, Ленинградское шоссе, д. 39, стр. 7,
тел.: +7 495 646-05-40, +7 926 914-06-47,
e-mail: info@windjammer.ru, www.windjammer.ru

ООО «Виндjamмер» (дополнительный офис)
353905, Новороссийск,
ул. Набережная Адмирала Серебрякова, 29А,
тел.: +7 926 914-06-47, +7 988 133-30-33