

### 1. TÊN SẢN PHẨM

#### SeaMaster

Chất rót nóng chày bịt kín vết nứt, mối nối.

### 2. NHÀ SẢN XUẤT

Kasun Industries, Inc.  
CCN2-Thạch Khôi.  
Hải Dương, Việt Nam  
Điện thoại: 0220-626-5478  
[www.kasun.com](http://www.kasun.com)

#### Các địa điểm sản xuất:

SeaMaster có một mạng lưới sản xuất khắp cả nước và có nhiều nhà phân phối.

Gọi tới số 0220-626-5478 hoặc

Truy cập website: [www.kasun.com](http://www.kasun.com)  
để tìm khu vực gần với bạn.

### 3. MÔ TẢ SẢN PHẨM & TÍNH NĂNG

SeaMaster là chất bịt kín một thành phần, dễ hàn gắn vết nứt và mối nối bằng thi công nóng. Khi đun nóng chảy, thi công đúng cách nó sẽ hình thành chất bịt kín có khả năng đàn hồi lên trên các vết nứt cho cả mặt đường bê tông và asphan.  
SeaMaster đáp ứng tiêu chuẩn ASTM-D1190, ASTM-D6690 loại 1, và AASHTO-M173.

**Mục đích sử dụng cơ bản:** SeaMaster được thiết kế để bịt kín các khe co giãn, các vết nứt dọc và ngang, điểm nối giữa vai đường bê tông và asphan, các vết nứt ngẫu nhiên cho cả hai mặt đường bê tông và asphan.

**Thành phần:** Như đã cung cấp, SeaMaster được cung cấp ở dạng các khối đặc là hỗn hợp của nhựa asphan và cao su tổng hợp Polyme.

**Kích cỡ:** SeaMaster được cung cấp 50 lb (25 kg) Thùng sắt hoặc trong hộp các tông, mỗi hộp các tông chứa (25kg).

**Màu sắc:** Đen.

**Nhược điểm:** Không được đun quá nhiệt. Các vết nứt, khe phải được làm sạch khỏi ẩm ướt, bụi bẩn, các loại chất lỏng và các bản khác trước khi thi công.

### 4. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

SeaMaster đáp ứng được các yêu cầu

dưới đây của vật liệu khi thử theo tiêu chuẩn ASTM D1190, ASTM D6690 loại 1 và AASHTO M173 (xem bảng dưới).

#### Đánh giá về môi trường:

SeaMaster được xem là một vật liệu không nguy hiểm.

### 5. THI CÔNG

Chuẩn bị bề mặt đúng cách sẽ tạo bám dính tốt và chất hàn kín sẽ có tuổi thọ tối đa.

Vết nứt phải được làm sạch khỏi ẩm ướt, bụi bẩn, và các loại chất lỏng.

Nhiệt độ mặt nền và nhiệt độ không khí phải trên 40°F (5°C).

**Phương pháp:** SeaMaster sẽ được nung chảy trong một thiết bị đun nóng gián tiếp, với máy khuấy và bộ phận điều chỉnh nhiệt độ cho cả vật liệu và dầu truyền nhiệt. Đưa khối vật liệu (cùng với túi bọc nhựa) vào thiết bị đun nóng một cách cẩn thận khi máy khuấy đã được tắt. Vật liệu được cho từ từ để tránh bị bắn. Khi khối vật liệu ban đầu được đưa vào đạt đến nhiệt độ rót khuyến cáo (188-199 °C) thì có thể đưa vật liệu mới vào khi chất bịt kín đã được sử dụng. Chỉ nung chảy đủ vật liệu sử dụng trong ngày. Không nung vật liệu quá nhiệt để tránh việc hình thành dạng gel trong thiết bị hoặc hòng khi thi công trên vết nứt và các mối nối.

Việc độ nhớt tăng lên một cách đáng kể kèm theo quá trình là dấu hiệu cho thấy việc hình thành nên gel. Nếu trường hợp này xảy ra, ngay lập tức lấy vật liệu ra khỏi thiết bị nung và loại bỏ.

**QUAN TRỌNG:** Quần áo bảo hộ được khuyến cáo sử dụng khi thi công SeaMaster. Vật liệu vô cùng nóng sẽ gây bỏng nặng khi tiếp xúc với da. Các quy định về an toàn yêu cầu công nhân phải được trang bị loại quần áo bảo hộ như sau: (xem các quy định về an toàn hiện thời/OSHA để biết thêm thông tin chi tiết): Mũ cứng với tấm che mặt; áo sơ mi dài tay cài cúc ở cổ tay; găng tay chịu nhiệt; quần dài, không vén lên và giày ống có mũi an toàn. Đảm bảo khu vực quanh thiết bị nung chảy phải sạch khỏi các mảnh vụn và vật liệu dễ cháy. Tránh hít hơi. Sử dụng hệ thống thông gió phù hợp.

#### Quy trình trộn:

Sử dụng vật liệu như được cung cấp. Không trộn lẫn với các vật liệu khác. Tiến hành khuấy sau khi SeaMaster được nung chảy.

**Thi công:** Sử dụng máy bơm hoặc thùng rót để thi công SeaMaster. Độ cao của chất bịt kín khi đã nguội không nên vượt quá 1/8" (3,2mm) lên trên so với mặt đường xung quanh. Sử dụng chổi quét cao su hoặc giấy hàn kín dải vật liệu rộng từ 2-3 inch (50,8mm - 76,2mm) lên trên vết nứt.

### Bản phân tích về hoá học & vật lý học

Nhiệt độ rót khuyến cáo.....	370-390°F ((188-199°C)
Nhiệt độ đun nóng tối đa.....	400°F (204 °C)
Độ kim lún hình nón ở 35°C.....	90 Max.
Độ lún đàn hồi.....	30 - 60%
Độ chảy ở 140°F (60 °C) (5h).....	5 mm Max.
Độ liên kết: 0°F (-17.8 °C) /50% nở rộng.....	Đạt 5 chu kỳ
Tỷ trọng.....	1.14
Tính tương thích nhựa đường.....	Đạt
Độ nhớt @ 370.....	35 ± 20 poise

# SeaMaster<sup>KS</sup>

## Vật liệu chèn khe thi công rót nóng

### Vật liệu ước tính::

Bảng dưới đây được xem như một hướng

dẫn trong việc ước tính vật liệu sử dụng (Dựa trên số pound vật liệu cần cho 100 feet vết nứt):

Chiều rộng vết nứt	Độ sâu	lbs/100feet
3/8" (9,5 mm)	3/8"	6.9 lbs (3,1 kg)
3/8"	1/2"	9.3 lbs (4,2 kg)
1/2" (12,7 mm)	1/2"	12.3 lbs (5,6kg)
1/2"	1"	24.7 lbs (11 kg)
3/4"	1/2"	18.5 lbs (8,4 kg)
3/4" (19,05 mm)	3/4"	27.8 lbs (12,6 kg)

Các mức tỉ lệ trên chỉ mang tính chất hướng dẫn. Việc sử dụng vật liệu trong thực tế có thể thay đổi tùy theo chiều rộng khi thi công và độ dày của vật liệu trên mặt đường.

**Cần trọng:** Các vết nứt phải được làm sạch khỏi hơi ẩm, bụi, chất bẩn, và các mảnh vụn. Nhiệt độ không khí và nhiệt độ nền phải trên 40°F (5°C). Giữ các thùng vật liệu luôn khô ráo trong suốt thời gian bảo quản. Không cất giữ vật liệu ở nơi tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời.

### 6. TÍNH SẴN CÓ VÀ CHI PHÍ

**Tính sẵn có:** Chất bịt kín vết nứt đúc nóng SeaMaster được hỗ trợ bởi một mạng lưới các chi nhánh của SeaMaster rộng khắp cả nước cùng với một mạng lưới các nhà thi công chuyên nghiệp ở trong nước và quốc tế.

**Chi phí:** Thông tin về chi phí có thể được cung cấp từ các nhà thi công SeaMaster SeaMaster trong khu vực. Liên hệ với SeaMaster để biết người đại diện của SeaMaster trong khu vực của bạn.

### 7. BẢO HÀNH

SeaMaster bảo đảm rằng SeaMaster đáp ứng được các yêu cầu về thành phần hoá học và chất lượng được đưa ra trong phần 4. Trách nhiệm pháp lý đối với người mua hay người sử dụng sản phẩm này chỉ giới hạn ở giá trị của sản phẩm thay thế.

### 9. CÁC DỊCH VỤ KỸ THUẬT

**Nhà sản xuất:** Các thông số vật liệu hoàn chỉnh, tài liệu về an toàn vật liệu, và hỗ trợ kỹ thuật sẵn có của SeaMaster.

### Các nhà thi công chuyên nghiệp:

Nhà thi công SeaMaster tại khu vực luôn sẵn sàng đến kiểm tra tại công trường và đưa ra các gợi ý đáp ứng nhu cầu cụ thể của khách hàng.

Số.: SMT-193

Sửa lại: 8/05

Các bản thay thế: SMT-193 (7/02), SMT-193 (7/04)

kasun Industries, Inc.  
CCN2-Thạch Khôi.  
Hải Dương, Việt Nam

Phone: 0220-626-5478

[www.kasun.com](http://www.kasun.com)

Các công bố trên tài liệu về thông số kỹ thuật này được tin tưởng là đúng và chính xác và được đưa ra nhằm cung cấp một hướng dẫn cho các thực tiễn thi công được chấp thuận.

Kết quả thi công bị ảnh hưởng do tay nghề công nhân, thời tiết, quá trình xây dựng, điều kiện của mặt đường, các công cụ sử dụng, và các yếu tố biến đổi khác... tất cả là nằm ngoài tầm kiểm soát của nhà sản xuất. Nhà sản xuất chỉ bảo đảm rằng vật liệu phù hợp với các đặc điểm kỹ thuật của sản phẩm và bất kỳ trách nhiệm pháp lý nào đối với người mua hoặc người sử dụng sản phẩm này chỉ giới hạn ở giá trị của sản phẩm thay thế. Nhà sản xuất tuyệt đối không chấp nhận bất kỳ sự bảo hành ngụ ý nào liên quan đến khả năng bán được hoặc sự phù hợp của sản phẩm đối với một mục đích cụ thể nào. Bảo hành là không có hiệu lực đối với việc thi công gồm nhiều lớp nếu vật liệu được thi công cùng với sản phẩm của các nhà sản xuất khác.

# KASUN