В герметизируемый шов мастика выдавливается из шприца сжатым воздухом, который поступает от компрессора, создающего давление до 8 атм. Подача воздуха в шприц и сброс воздуха из шприца регулируются трехходовым воздушным краном.

Гильзы заполняются мастикой при помощи шнек машины, состоящей из электромотора, червячного редуктора и шнека.

Перед заполнением герметизирующей мастикой уплотняемых швов гильзы, наполненные мастикой, подогреваются в термостате до температуры 80-100°С.

К отверждающимся герметикам относятся тимоловые пасты, отверждающие в полостях стыков герметики из полиуретанов и хлоропреновые пасты. Герметики этой группы вводятся в швы между сборными конструкциями в виде паст, которые под воздействием отверждающих агентов переходят в эластичное резиноподобное состояние.

Герметики на основе тиколовых каучуков. Тиколовые герметики выпускаются промышленностью в виде мастик марок У-ЗОМ, ГС-1, которые образуются путем смешения отверждающих и герметизирующих паст непосредственно перед укладкой в уплотняемые швы. Отверждающие пасты содержат вулканизирующие вещества, герметизирующие пасты представляют собой смесь жидкого тиколового каучука с наполнителем.

Герметики поступают на строительные площадки в виде двух компонентов: для изготовления герметика марки У-ЗОМ поставляются герметизирующая паста У-30 и отверждающая паста № 9 а для устройства уплотнений из герметика марки ГС-1-герметизирующая паста Г-1. отверждающая Б-1. Ищете одежду - брендовая одежда тут.

При производстве работ по уплотнению стыков сборных конструкций следует учитывать, что после смешения компонентов начинается необратимая реакция полимеризации каучука, в конце которой образуется эластичная резиноподобная масса, заполняющая

стыковой шов.