



We protect and  
beautify the world™

# Naviplast biały

Masa termoplastyczna, nakładana  
do poziomego znakowania jezdni

## FARBY CIEKŁE

## KARTA PRODUKTU

### WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO

#### APROBATY:

Krajowa Ocena Techniczna Nr  
IBDiM-KOT-2019/0360 wydanie  
2 z 26 listopada 2019

#### ZASTOSOWANIE:

Oznakowanie wykonane z masy termoplastycznej jest szczególnie zalecane do wykonania oznakowania dróg w strefach obciążonym ciężkim i intensywnym ruchem pojazdów.

#### SYMBOL:

00232815 biały – worek 20 kg



Logo PPG jest znakiem  
zastrzeżonym i Bringing  
Innovation to the Surface jest  
znakiem towarowym PPG  
Industries Ohio, Inc

#### OPIS PRODUKTU:

Masa termoplastyczna Naviplast biały w postaci handlowej jest sypką masą złożoną z pigmentów, wypełniaczy, granulki żywicy oraz środków pomocniczych. Zawiera także odblaskowe mikrokulki szklane.

Do oznakowania wyrób używany jest w postaci płynnej, stopionej masy o odpowiedniej temperaturze, zapewniającej dobre związanie masy z podłożem. Naviplast jest barwy białej.

#### SPOSÓB STOSOWANIA:

Rozkładanie stopionej masy może być: ręczne przy zastosowaniu stopki ciągniętej lub mechaniczne przy użyciu maszyny samobieżnej techniką wytłaczania, wylewania, natrysku lub aplikacji specjalnym urządzeniem do oznakowania strukturalnego.

Wydajność 3,5-6,0 kg/m<sup>2</sup> dla oznakowania w postaci linii płaskiej. W zależności od metody nakładania zalecana grubość aplikacji wynosi od 3mm do 5mm.

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 nieprzekraczającej 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 190-205°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 leśnej mieszaniny, można przystąpić do nakładania masy. Przy nakładaniu masy Naviplast metodą natryskową przy użyciu maszyny samobieżnej, grubość warstwy powinna wynosić powyżej 1,5 mm.

Odblaskowość oznakowania jest osiągana przez mechaniczne posypanie oznakowania kulkami szklanymi Interminglass o uziarnieniu 125-850µm AC90 w ilości około 250 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.

Oznakowania wykonane z użyciem masy Naviplast odznaczają się dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką odpornością na ścieranie i wpływ warunków atmosferycznych, oznakowanie nie pęka w czasie eksploatacji, jest szorstkie odporne na działanie promieni słonecznych i solanki, a zawarte w masie kulki szklane zapewniają utrzymanie odblaskowości na stałym poziomie w dalszym okresie eksploatacji.



We protect and  
beautify the world™

**Naviplast biały**  
Masa termoplastyczna, nakładana  
do poziomego znakowania jezdni

**FARBY CIEKŁE**

**KARTA PRODUKTU**

**DEKLAROWANE WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE OZNAKOWANIA:**

| Lp. | Oznaczenie typu wyrobu budowlanego                                   | Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań |  |             | Właściwości użytkowe wyrażone w poziomach, klasach lub w sposób opisowy | Jednostki   | Metody badań i obliczeń |
|-----|--|--|--|-------------|---|---|-------------------------|
| 1   | 2  | 3  |  |             | 4   | 5   | 6                       |
| 1   | NAVIPLAST typ I i II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90 | Widzialność w nocy <sup>1)</sup>   | Współczynnik odbłasku $R_L$ w stanie suchym          | barwa biała | R3 ( $\geq 150$ )   | $\text{mcd}\cdot\text{m}^{-2}\cdot\text{lx}^{-1}$ | PN-EN 1436+A1:2008      |
| 2   | NAVIPLAST typ II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90     |  | Współczynnik odbłasku $R_L$ w stanie wilgotnym       | barwa biała | RW2 ( $\geq 35$ )   | $\text{mcd}\cdot\text{m}^{-2}\cdot\text{lx}^{-1}$ |                         |
| 3   | NAVIPLAST typ I z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90      | Widzialność w dzień <sup>1)</sup>  | Współczynnik luminancji $\beta$                      | barwa biała | B2 ( $\geq 0,30$ )  | -   | PN-EN 1436+A1:2008      |
| 4   | NAVIPLAST typ I i II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90 |  | Współczynnik luminancji w świetle rozproszonym $Q_D$ |             | Q3 ( $\geq 130$ )   | $\text{mcd}\cdot\text{m}^{-2}\cdot\text{lx}^{-1}$ |                         |
| 5   | NAVIPLAST typ I z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90      | Współrzędne chromatyczności $x, y$ <sup>1)</sup> :   |  | barwa biała | Spełnia (w polu barwy)  | -   | PN-EN 1436+A1:2008      |
| 6   | NAVIPLAST typ I z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90      | Wskaźnik szorstkości SRT <sup>1)</sup>   |  | barwa biała | S1 ( $\geq 45$ )  | SRT   | PN-EN 1436+A1:2008      |
| 7   | NAVIPLAST typ I i II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90 | Przejezdność   |  | barwa biała | NPD <sup>2)</sup>   | -   | PN-EN 1824:2011         |
| 8   | NAVIPLAST typ I i II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90 | Odporność na UVB   |  | barwa biała | UV1 ( $\leq 0,05$ )   | -   | PN-EN 1871:2003         |
| 9   | NAVIPLAST typ I i II z kulkami szklanymi Interminglass 125-850 AC 90 | Odporność na alkalia <sup>3)</sup>   |  | barwa biała | spełnia   | -   | PN-EN 1871:2003         |

<sup>1)</sup> Właściwości określono na podstawie badań na odcinku drogowym po min. 12 miesiącach od aplikacji  
<sup>2)</sup> NPD - No Performance Determined (właściwość użytkowa nieokreślona)  
<sup>3)</sup> stosuje się w przypadku aplikacji wyrobu bezpośrednio na podłoże z betonu cementowego



We protect and  
beautify the world™

## Naviplast biały

Masa termoplastyczna, nakładana  
do poziomego znakowania jezdni

FARBY CIEKŁE

KARTA PRODUKTU

### WŁAŚCIWOŚCI SZCZEGÓŁOWE:

|   |         |
|---|---------|
| Barwa                                     | Biała   |
| Temperatura mięknięcia [°C]               | ≥ 80    |
| Temperatura termoplastu do aplikacji [°C] | 190-205 |

### PRZECHOWYWANIE:

Gotowy wyrób należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchych, chłodnych dobrze wentylowanych pomieszczeniach o temp. 0- 35°C. Zabezpieczyć przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym i innymi źródłami ciepła lub zapłonu. Szczegółowe informacje znajdują się w karcie charakterystyki wyrobu.

### OKRES GWARANCJI:

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

### TRANSPORT:

Szczegółowe informacje na temat transportu znajdują się w karcie charakterystyki wyrobu.

### INFORMACJE BHP:

Szczegółowe informacje zawarte są w karcie charakterystyki wyrobu.

Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie oparte są o informacje uważane przez PPG jako obecnie prawidłowe. Niemniej jednak żadna gwarancja dotycząca dokładności, pełności informacji czy też osiągnięć nie jest dana ani implikowana. Ciągłe prace nad udoskonalaniem technologii farb powodują, że przyszłe dane techniczne mogą nieco różnić się od tych podawanych w niniejszym dokumencie. Prosimy o kontakt z przedstawicielem PPG w celu uzyskania najbardziej aktualnych informacji.

|   |  |   |  |  |
|---|--|---|--|--|
| PPG Cieszyn S.A.<br>Cieszyn, POLAND<br>Tel: +48 33 851 71 00<br>Fax: +48 33 852 24 93   | PPG Coatings Deutschland GmbH<br>Bochum, GERMANY<br>Tel: +49 234 8690                      | PPG Industries France S.A<br>Saultain, FRANCE<br>Tel: +33 3 27 14 97 00<br>Fax: +33 3 27 14 98 94 | PPG Industries Italia Spa<br>Quattordio, ITALY<br>Tel: +39 131 7701<br>Fax: +39 131 773 753  | PPG Industries Sales, inc<br>Istanbul, TURKEY<br>Tel: +90 212 286 2150<br>Fax: +90 212 286 21 59 |
| PPG Industrial Coatings B.V.<br>Veenendaal, NETHERLANDS<br>Tel.: +31 318 567 800  | PPG Iberica S.A<br>Rubí (Barcelona), SPAIN<br>Tel: +34 93 586 7429<br>Fax: +34 93 586 7430 | PPG Dr. A. Schoch AG (Ltd.)<br>Burgdorf, SWITZERLAND<br>Tel : +41 421 42 42<br>Fax: +41 421 42 99 | PPG Industries (UK) Ltd<br>Birmingham, UK<br>Tel.: +44 121 423 7345<br>Fax: +44 121 423 7303 |  |
| <b>PPG WEB SITES: <a href="http://www.ppg.com">www.ppg.com</a> &amp; <a href="http://www.ppgindustrialcoatings.com">www.ppgindustrialcoatings.com</a></b> |  |   |  |  |