Machine Translated by Google

NUKOTE Kim loại Prime II

SỰ MIÊU TẢ:

Nukote Metal Prime II là loại sơn lót chịu bề mặt hai thành phần, 100% rắn, dạng lỏng. Sơn lót chịu bề mặt đa năng này được phát triển để sử dụng trên thép cacbon, kim loại màu, sợi thủy tinh, ống PVC, cũng như bê tông và nề. Sơn lót phù hợp để sử dụng với các sản phẩm được chứng nhận là nước uống.

Nukote Metal Prime II phù hợp với bề mặt được chuẩn bị bằng dụng cụ điện theo St 2 khi các vấn đề về môi trường, kinh tế hoặc an toàn hạn chế việc làm sạch bằng phương pháp phun mài mòn. Các đặc tính thâm nhập đặc biệt của Metal Prime II cung cấp các phương tiện đặc biệt để gia cố các bề mặt thép bị gỉ, đảm bảo độ bám dính của các lớp phủ tiếp theo. Cải thiện hiệu quả và hiệu suất của lớp phủ bằng cách thâm nhập và bịt kín các khe hở, mối nối, góc đối lưng của các cấu trúc hiện có và các cạnh của lớp phủ cũ, cải thiện tuổi thọ của hệ thống bảo trì. Cũng có tác dụng bịt kín các bề mặt kẽm "Rỉ sét trắng" cũ để sơn lại. Tham khảo NCS để biết các ứng dụng đặc biệt.

ĐẶC TRƯNG:

- 100% chất rắn
- Độ nhớt rất thấp
- Lớp lót chống thấm bề mặt
- Dễ dàng áp dụng bằng cọ, con lăn hoặc bình xịt
- Đóng rắn thành lớp phủ cứng, chống nước
- Thấm sâu vào bề mặt rỉ sét, khe hở và các góc cạnh
- Xuyên qua các lỗ rỗng/vết nứt nhỏ trong khối xây và bê tông
- Được pha chế không chứa chì, cromat hoặc thủy ngân
- Gia cố bề mặt thép, nề và kẽm “rỉ sét trắng” bị gỉ sét lâu năm.
- Không co ngót

CÁCH SỬ DỤNG ĐIỂN HÌNH:

- Được sử dụng làm lớp sơn lót trên thép cacbon, thép mạ kẽm, nhôm, lớp phủ hiện có và bê tông.
- Được phủ lớp phủ trên cùng bằng các hệ thống phun thành phần đa dạng của Nukote, lớp phủ trên cùng polyaspartic, hệ thống polyurethane đóng rắn bằng hơi ẩm, v.v.

MÀU SẮC:

Màu xám có độ bóng vừa phải

Mặt A: Xám, Mặt B: Trong suốt.

ĐÓNG GÓI:

Bộ dụng cụ 3 gallon (11,34 lít): 2 gallon (7,6 lít) Mặt A và 1 gallon (3,78 lít) Mặt B.

Bộ dụng cụ 15 gallon (57 lít): Hai xô 5 gallon (19 lít) Side-A và một xô 5 gallon (19 lít) Side-B.

Machine Translated by Google

NUKOTE Kim loại Prime II

PHẠM VI BẢO HIỂM:

Định mức rải Nukote Metal Prime II là 300 ft2 /gal ở độ dày 5 mils (7,36 m2/lít ở 127 micron) mà không tính đến bất kỳ hao hụt nào.

KHO:

Mười hai tháng trong nhà máy giao hàng, thùng chưa mở. Bảo quản trên pallet và tránh xa nhiệt độ cao, đóng băng và độ ẩm.

DỮ LIỆU KỸ THUẬT (Tất cả các giá trị @ 77 °F / 25 °C)	CHÚNG TA	Hệ mét
Chất rắn theo thể tích (ASTM D2697)	100%	100%
Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi (ASTM D2369)	0 lb/gallon	0 gam/lít
Phạm vi lý thuyết	366 ft2 /gal @ 4 mils	9 m2 /lit@100 micron
Trọng lượng riêng của vật liệu (ASTM D792)	A: 9,1, B: 8,93 lbs./gallon	A:1,09, B:1,07kg/lít
Độ nhớt ở 77 °F /25 °C tính bằng cps ±10% (ASTM D4878)	Trộn: 600±50	Trộn: 600±50
Khả năng chống võng ở 77 °F /25 °C	5-6 triệu	127-152 micron
Độ cứng (ASTM D2240)	70±5 bờ D	70±5 bờ D
Kéo ra khỏi sự bám dính vào bê tông (ASTM D7234)	>500psi	>3,5MPa
Kéo ra khỏi sự bám dính vào thép (ASTM D4541)	>900psi	>6MPa
Thời hạn sử dụng ở 77 °F /25 °C	12 tháng	12 tháng
Điểm chớp cháy Pensky Martin	200°F	93°C
TÍNH CHẤT XỬ LÝ (Trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn)		
Tỷ lệ pha trộn V/V	2A:1B	
Cuộc sống trong nồi	20 đến 30 phút	
Thời gian không dính (phụ thuộc vào DFT và nhiệt độ)	2 đến 4 giờ	
Thời gian sơn lại	12 đến 36 giờ	
Các đặc tính và giá trị phụ thuộc rất nhiều vào thiết bị, súng phun, nhiệt độ buồng trộn, áp suất và các thông số liên quan. Có thể có và dự kiến sẽ có sự thay đổi.		

TRỘN:

Tỷ lệ pha trộn thể tích là 2 phần chất lỏng mặt A với 1 phần chất lỏng mặt B. Nukote Metal Prime II Mặt A và Mặt B phải được trộn kỹ riêng lẻ trước khi kết hợp. Các thành phần kết hợp phải được trộn kỹ bằng máy trộn cơ học ở tốc độ chậm hoặc trong ít nhất 5 phút nếu trộn bằng tay.

Machine Translated by Google

NUKOTE Kim loại Prime II

Nukote Metal Prime II có thể được pha loãng với PM Acetate hoặc MEK theo quy định về ô nhiễm không khí của khu vực.
Làm sạch tất cả các thiết bị ứng dụng bằng xylen, MEK hoặc các dung môi thích hợp khác. Khuấy mạnh sản phẩm cho đến khi xuất hiện màu đồng nhất, khoảng 5 phút.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT:

Phương pháp chuẩn bị bề mặt: Thép
cacbon: SSPC-SP-2, 3, 6 hoặc SP-12 (WJ-3).
Nhôm: Alondine®, Alumiprep® hoặc phun mài nhẹ.
Thép mạ kẽm: Mạ Galvaprep hoặc phun hạt mài nhẹ.
Bê tông: Phun cát SSPC-SP-7.

Bê tông:
Bề mặt của sàn bê tông phải khô, nhẵn, kết cấu chắc chắn và không có vết lõm, vảy hoặc cặn lạ nào. Loại bỏ tất cả các hợp chất bảo dưỡng. Thổi mài mòn, thổi quét hoặc phun nước để loại bỏ tất cả vật liệu tiềm ẩn và làm lộ ra các lỗ rỗng. Tất cả các nền bê tông, trên hoặc dưới mặt đất phải được kiểm tra độ ẩm. Sàn hoặc tấm bê tông trên hoặc dưới mặt đất phải được lắp đặt rào cản độ ẩm để bảo vệ khỏi độ ẩm của mặt đất.
Việc chuẩn bị bề mặt bê tông phải đáp ứng và tuân thủ các tiêu chuẩn Joint NACE 6/SSPC-SP 13 và đạt được bề mặt bê tông có độ nhám từ CSP 3 đến CSP 6 theo Hướng dẫn số 03732 của ICRI để có hiệu suất tối ưu.

Kim loại:
Tất cả các bề mặt phải sạch và không bị ô nhiễm. Bề mặt phải được đánh giá và xử lý theo
với ISO 8504, Phun mài mòn bề mặt đến mức tối thiểu NACE-2/SSPC SP-10/Sa 2.5, theo ISO 8501-1, để đánh giá trực quan độ sạch của bề mặt với biên dạng neo từ 3 đến 4 mils (75 -100 micron). Muối hòa tan phải được loại bỏ đến mức chấp nhận được. Tham khảo hướng dẫn chuẩn bị bề mặt của NCSI để biết các quy trình chi tiết cho các loại chất nền khác nhau.

ỨNG DỤNG:

Có thể sử dụng máy phun không khí, thiết bị phun thông thường, chổi quét hoặc con lăn lõi nhựa phenolic. Nhiệt độ bề mặt phải nằm trong khoảng 60-95°F (15-35°C) và cao hơn ít nhất 5°F (3°C) so với điểm sương. Nukote Metal Prime II rất nhạy cảm với nhiệt độ và độ ẩm. Nhiệt độ cao và/hoặc độ ẩm cao sẽ làm tăng đáng kể thời gian đông cứng và thời gian sử dụng. Hãy thận trọng khi sử dụng kích thước mẻ và độ dày của lớp phủ. Nhiệt độ thấp và/hoặc độ ẩm thấp sẽ kéo dài thời gian đông cứng.

Nukote Metal Prime II nên được áp dụng với tỷ lệ 1 gallon (hỗn hợp của Mặt A và Mặt B)/300 ft vuông (0,14 lít/m^2). Tỷ lệ phủ sẽ phụ thuộc vào độ nhám và độ xốp của bề mặt.

Thời gian sơn lại là 2-36 giờ tùy thuộc vào môi trường.

Phun không khí: Sử dụng bơm Graco 28:1 hoặc cao hơn, súng phun “Airless” Binks với đầu phun Reversa-Clean 0,017-0,019 có đường ống chất lỏng 1” , điều chỉnh áp suất bơm ở mức thấp nhất có thể để cung cấp khả năng phun sương thích hợp. Thiết bị có hiệu suất tương đương là chấp nhận được.

Phun thông thường: Có thể sử dụng các biến thể của thiết bị phun sản xuất thông thường như bình áp suất, hệ thống không khí hoặc thể tích lớn, áp suất thấp do Binks, Graco, Nordson, Devilbiss hoặc tương đương cung cấp. Xem Hướng dẫn thông số kỹ thuật để biết thêm thông tin.

Cọ: Sử dụng cọ lông dê hoặc lông tự nhiên có đầu lông mịn.

Con lăn: Sử dụng lõi phenolic, da cừu có lớp lông ngắn hoặc vật liệu phủ con lăn tự nhiên tương đương.

Machine Translated by Google

NUKOTE Kim loại Prime II

VỆ SINH THIẾT BỊ:

Sản phẩm đã đóng rắn có thể được xử lý mà không bị hạn chế. Isocyanate chưa đóng rắn và các phần nhựa phải được trộn lại với nhau và xử lý theo quy định của địa phương. Các thùng chứa phải được xử lý theo luật và sắc lệnh về môi trường của địa phương.

Nukote Metal Prime II khó vệ sinh sau khi đã đông cứng. Thiết bị phải được vệ sinh bằng dung môi an toàn với môi trường, theo quy định của địa phương, ngay sau khi sử dụng.

HẠN CHẾ:

Không mở cho đến khi sẵn sàng sử dụng và bảo quản trong hộp kín sau khi mở. Các hộp đã mở phải được sử dụng càng sớm càng tốt.

Bề mặt phải khô, sạch và không có tạp chất.
Không bền với tia UV.

CẢNH BÁO:

Sản phẩm này có chứa epoxy và chất đóng rắn.

BẢO HÀNH VÀ MIỄN TRỪ TRÁCH NHIỆM:

Nukote Coating Systems International, một công ty tại Nevada, Hoa Kỳ bảo đảm rằng hai thành phần của sản phẩm này sẽ tuân thủ các thông số kỹ thuật được công bố trong tài liệu sản phẩm. Chất lượng và tính phù hợp của sản phẩm phụ thuộc vào việc pha trộn và ứng dụng đúng các thành phần của người ứng dụng. Nukote Coating Systems không có vai trò nào trong việc ứng dụng polyme thành phẩm ngoài việc sản xuất và cung cấp hai thành phần của nó. Điều quan trọng là người ứng dụng sản phẩm này phải hiểu sản phẩm và được đào tạo và cấp chứng chỉ đầy đủ về việc sử dụng nhiều thiết bị thành phần và ứng dụng nhiều vật liệu thành phần. Không có bảo hành nào vượt quá mô tả trên mặt của thiết bị này, ngoại trừ khi được cung cấp dưới dạng văn bản, trực tiếp bởi Nukote Coating Systems International và được thực hiện dưới sự chứng thực của một viên chức công ty.