Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

NUKOTE UL

SỰ MIÊU TẢ:

NUKOTE UL là polyurea biến tính hiệu suất cao được thiết kế để sử dụng trong điều kiện khắc nghiệt, chống mài mòn và rách cực độ như lót thùng xe tải, xe giải trí, ATV và phụ kiện cắm trại. Đây là loại hai thành phần, 100% rắn, sản phẩm thơm đông cứng nhanh và tạo thành lớp màng cứng và dai với khả năng phục hồi tuyệt vời. Chất đàn hồi thơm này thể hiện khả năng chống hóa chất tốt, độ bền ngoài trời, độ ổn định nhiệt và khả năng chống mài mòn. NUKOTE UL có thể được kết cấu dễ dàng cho mục đích chống trượt. Sản phẩm có khả năng chống thấm ẩm tốt so với polyurethane và thích hợp làm lớp lót bảo vệ trong nhiều ứng dụng. NUKOTE UL có khả năng bám dính tuyệt vời trên hầu hết các loại chất nền khi sử dụng với lớp sơn lót NUKOTE phù hợp.

ĐẶC TRƯNG:

100% chất rắn không có VOC

Phản ứng nhanh và thời gian đóng rắn nhanh giúp đưa sản phẩm trở lại sử dụng gần như ngay lập tức

Thực hiện ở nhiệt độ quy trình không đổi từ -20 °F đến 250 °F (-30 °C đến 120 °C)

Tính chất kéo dài và xé tốt

Liền mạch, đàn hồi, linh hoạt và bền bỉ

Bảo vệ chống ăn mòn tốt

Khả năng chống va đập và mài mòn tốt

Độ ổn định nhiệt tốt

Chịu được nhiều dung môi, axit và kiềm (tham khảo NCSI)

Màng chống thấm có độ thấm thấp

CÁCH SỬ DỤNG ĐIỂN HÌNH:

Lót thùng xe tải, Xe tiện ích, Lót hàng hóa, Lót thuyền, Sàn chống thấm nước, Lót thuyền, Hầm hàng hóa, Xe kéo ngựa, .

Chống thấm chung, chống ẩm, chống hơi nước và chất làm chậm

Chống thấm dưới lớp đất

Lớp phủ bảo vệ bê tông

Lớp phủ bảo vệ thép

Lớp phủ giao thông cho người đi bộ và xe cộ

Ngăn chặn chính

Ngăn chặn thứ cấp

Sàn công nghiệp

ĐÓNG GÓI:

Bộ thùng phuy 100 gallon (380 lít), được vận chuyển trong thùng kim loại 50 gallon (190 lít) mỗi thùng ở mặt A và mặt B

PHẠM VI BẢO HIỂM:

NUKOTE UL có thể được áp dụng ở bất kỳ tỷ lệ nào để đạt được độ dày mong muốn. Tính toán cho lý thuyết độ phủ: 40 ft2/gal ở 40 mils (1 m^2/lít ở 1 mm).

2051 Reliance Parkway, Bedford, Texas Hoa Kỳ 76021
1.832.770.7100 / www.nukoteglobal.com

Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

NUKOTE UL

KHO:

Sáu tháng trong nhà máy giao hàng, thùng chưa mở. Lưu trữ trên pallet và tránh xa nhiệt độ cao, đóng băng và độ ẩm. Khuyến khích sử dụng máy sưởi thùng để giảm độ nhớt của vật liệu ở nhiệt độ thấp.

DỮ LIỆU KỸ THUẬT (Tất cả các giá trị @ 77 °F / 25 °C)	CHÚNG TA	Hệ mét
Chất rắn theo thể tích (ASTM D2697)	95%	95%
Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi (ASTM D2369)	0 lb/gallon	0 gam/lít
Phạm vi lý thuyết	40 ft2/gal ở 40 mils	1m2/lít ở 1mm
Mật độ vật liệu (ASTM D792)	A -9,54 B -8,52 lbs./gal	A: 1,14, B: 1,02 kg/lít
Độ nhớt ở 77 °F/25 °C tính bằng cps ±10% (ASTM D4878)		A-120 ± 20 B-190 ± 20
Thời hạn sử dụng ở 70 °F /22 °C	6 tháng	6 tháng
Độ bền kéo (ASTM D412-C)	2400±300 psi	16,5 ± 2MPa
Độ giãn dài (ASTM D412-C)		200 ± 40%
Độ cứng (ASTM D2240)		55 ± 5 Bờ D
Độ linh hoạt - trục 2mm (ASTM D522)		Vượt qua
Tốc độ truyền hơi nước (ASTM E96)	0,040-0,046 hạt/giờ-ft2	0,35 đến 0,4 gam/giờ-m2
Hấp thụ nước -24 giờ (ASTM D471)		> 0,5%
Độ bền xé (ASTM D642)	400 ± 40 nữa	71 ± 7kN/m
Khả năng chống va đập (ASTM G14), Không có ngày nghỉ	> 200 in-lbf	> 20 J (Nm)
Khả năng cháy (FMVSS-571.302) Tiêu đề 49, Vận chuyển		Vượt qua
Điểm chớp cháy Pensky Martin	>200 °F	>93 °C
Nhiệt độ phục vụ (Khô)	-20 °F đến 250 °F	-30 °C đến 120 °C
Khả năng chống mài mòn (ASTM D 4060) giảm cân	< 33 mg mất Taber CS 17-wheel 1Kg/1000 vòng	
TÍNH CHẤT XỬ LÝ (Trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn)		
Tỷ lệ pha trộn V/V	1:1	
Thời gian sống ở 150°F	4 đến 6 giây	
Thời gian không dính (phụ thuộc vào DFT và nhiệt độ)	10 đến 30 giây	
Thời gian sơn lại	0 đến 12 giờ	

2051 Reliance Parkway, Bedford, Texas Hoa Kỳ 76021
1.832.770.7100 / www.nukoteglobal.com

Machine Translated by Google

Thời gian sau khi bảo dưỡng	24 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:

NUKOTE UL không được pha loãng trong bất kỳ trường hợp nào. Trộn đều vật liệu nhựa NUKOTE UL Phần B với thiết bị chạy bằng khí nén cho đến khi thu được hỗn hợp đồng nhất và màu sắc. Luôn sử dụng bình xịt chuyên dụng
thiết bị.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT:

Bê tông:

Bề mặt của sàn bê tông phải khô, nhẵn, kết cấu chắc chắn và không có vết lõm, vảy hoặc cặn bẩn 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 vữa và làm lộ ra các lỗ rỗng. Sử dụng chất độn epoxy hoặc vữa chất lượng tốt để lấp đầy lỗ rỗng và vết nứt, lớp phủ mỏng hoặc sửa chữa.
Sơn lót, lấp đầy các khuyết điểm trên bề mặt nền để hạn chế thoát khí. 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 theo Joint
Tiêu chuẩn NACE 6/SSPC-SP-13 và đạt được bề mặt bê tông 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 khác nhau
của chất nền.

ỨNG DỤNG:

Phải được áp dụng bằng cách sử dụng thiết bị phun định lượng nhiều thành phần được đun nóng, áp suất cao có khả năng cung cấp vật liệu mà không bị mất áp suất hoặc giảm nhiệt độ cho chiều dài ống thích hợp một cách nhất quán cơ sở. Để có hiệu suất tối ưu, nền phải được phun mài mòn. Nền bê tông phải được phép để bảo dưỡng tối thiểu 30 ngày. Trên bê tông, NUKOTE UL luôn phải được áp dụng trên lớp sơn lót phù hợp cho độ bám dính tối đa. Đối với tất cả các ứng dụng ngập nước hoặc ngâm, việc sử dụng lớp sơn lót phù hợp là hoàn toàn cần thiết.

Trên các ứng dụng bề mặt nằm ngang, có thể áp dụng lớp phủ “chấm” có kết cấu cho mục đích chống trượt, sau khi đạt đến độ dày màng ban đầu mong muốn. DFT được khuyến nghị là một chức năng của các yêu cầu cụ thể của dự án. Vui lòng
xem xét dự án cụ thể của bạn với các kỹ thuật viên của NUKOTE.

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 nên được trộn lẫn cùng nhau và xử lý theo quy định của địa phương. Các thùng chứa phải được xử lý theo luật và quy định về môi trường của địa phương.

Machine Translated by Google

NUKOTE UL

CẢNH BÁO:

Sản phẩm này có chứa Isocyanate và chất chữa bệnh

KHẢ NĂNG CHỐNG HÓA CHẤT:

Mỗi công thức sản phẩm Nukote có mức độ kháng hóa chất cụ thể khác nhau. Vui lòng xem lại dữ liệu thử nghiệm ngâm hóa chất có trong Sách thử nghiệm Nukote để biết khả năng kháng chung đối với các hóa chất cụ thể ở các mức nồng độ cụ thể. Nồng độ hóa chất rất phức tạp và khi kết hợp với nhiệt độ cao hơn mức môi trường xung quanh, mức độ phức tạp này tăng theo cấp số nhân. Liên hệ với Nhân viên kỹ thuật Nukote để biết các khuyến nghị cụ thể về khả năng kháng hóa chất trước khi chỉ định các sản phẩm này trong loại ứng dụng này. Tham khảo NCSI để biết thêm chi tiết về khả năng kháng sản phẩm và hóa chất. Biểu đồ sau đây là kết quả của Polyurea trong trường hợp tràn hóa chất và được thử nghiệm theo ASTM D 3912 đã sửa đổi.

Hóa chất	Sức chống cự	Hóa chất	Sức chống cự
Axit clohydric lên đến 10%	R	Amoni Hydroxit 20%	R
Axit sunfuric 15%	R	Amoni Hydroxit 50%	RC
Axit photphoric 10%	R	Kali hiđroxit 10%	R
Axit axetic 10%	R	Kali hiđroxit 20%	RC
Nước biển	R	Natri Hydroxit 20%	RC
Nước ở nhiệt độ 176 °F (80 °C)	R		
Nhiên liệu Diesel	R		
Xăng không chì	R		
Dầu động cơ, Dầu phanh	RC		

R = Chịu được RC = Thay đổi bề mặt nhẹ hoặc đổi màu nhưng không mất độ cứng

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.