Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

ĐƯỜNG KÍNH MI Seal

SỰ MIÊU TẢ

Premera MI Seal (chất kết dính có độ nhớt trung bình và lớp phủ)) là chất kết dính epoxy hai thành phần, có độ bền cao và lớp phủ lý tưởng cho lớp phủ bê tông mới và cũ, liên kết bê tông tươi với bê tông đã đông cứng, liên kết bê tông ướt hoặc hoàn hảo để sử dụng trong nhiều dự án sửa chữa khác nhau. Premera MI Seal có thể được sử dụng ở nhiệt độ từ 40 °F đến 100 °F (4 °C và 38 °C).

ĐẶC TRƯNG

Không nhạy cảm với độ ẩm, cho phép lắp đặt và bảo dưỡng trong môi trường ẩm ướt Độ nhớt trung bình tự san phẳng Mô đun cao Có sẵn trong hộp mực và số lượng lớn Có sẵn trong hai phiên bản.
Thời gian sống thông thường và thời gian sống kéo dài

- Công thức có độ bền cao
- Nước uống được chứng nhận NSF/ANSI 61 & 372
- Được chấp thuận cho ASTM C881-15, AASHTO M235. Loại I, II, IV & V Cấp 2 Lớp B

CÁCH SỬ DỤNG ĐIỂN HÌNH

- Như một lớp phủ mỏng
- Là lớp phủ chính trong bồn nước uống
- Là lớp sơn lót ngăn hơi nước trong hệ thống sơn phủ
- Liên kết bê tông đã đông cứng với bê tông đã đông cứng

Liên kết bê tông tươi với bê tông và thép đã đông cứng Phủ và bịt kín tấm bê tông bên trong hoặc bên ngoài Phủ công nghiệp bền, chống hóa chất Sửa chữa vữa cho bê tông bị bong tróc khi trộn với cát silica khô hoặc cốt liệu Bơm trọng lực các vết nứt ngang từ trung bình đến lớn

MÀU SẮC

Phần A (Nhựa): Trắng, Phần B (Chất làm cứng): Xám đậm, Hỗn hợp: Xám.
Lớp sơn lót màu đỏ chỉ có trong bộ 4 gallon.

ĐÓNG GÓI

Bộ 102 oz. (3 L). (12 hộp mực trong 1 hộp)

Bộ dụng cụ 4 gallon (15 L).

Bộ dụng cụ 2 gallon (7,6 L).

PHỦ SÓNG

Chất kết dính: 1 gallon có thể phủ khoảng 80 ft2 (7,4 m2) với độ dày 20 mils.
Chất kết dính: 1 gallon cho ra 231 in3 (3,8 L).
Sửa chữa vữa/vữa: 1 gallon trộn với một phần cát silica khô bằng nhau sẽ tạo ra khoảng 450 in3 (7,4 L) vữa.

Machine Translated by Google

ĐƯỜNG KÍNH MI Seal

LƯU Ý: Độ phủ có thể thay đổi đôi chút tùy theo nhiệt độ bề mặt, kết cấu bề mặt và cấp độ cát.

KHO

Giao hàng tại nhà máy trong vòng 24 tháng, nguyên thùng chưa mở.
Bảo hành 12 tháng tại nhà máy, hộp mực chưa mở.
Tránh xa nhiệt độ cao, đóng băng và độ ẩm. Bảo quản ở nhiệt độ từ 40 °F đến 95 °F (4 °C và 35 °C).

DỮ LIỆU KỸ THUẬT (Tất cả các giá trị @ 77 °F / 25 °C) US		Hệ mét
Chất rắn theo thể tích (ASTM D2697)	100%	100%
Trọng lượng riêng của vật liệu (ASTM D792)	A: 9,18, B: 15,7 lbs./gallon	A: 1,19, B: 1,89 kg/lít
Độ nhớt ở 77 °F/25 °C (ASTM C881)	5.600 đồng	
Thời hạn sử dụng ở 77 °F /25 °C	12-24 tháng	12-24 tháng
Cường độ chịu nén (ASTM D695) - 7 ngày	11.360 psi	78MPa
Mô đun nén (ASTM D695) - 7 ngày	438.400 psi	3.023MPa
Độ bền kéo (ASTM D638)	5.010 psi	34,5MPa
Độ giãn dài khi kéo (ASTM D638)	6%	
Cường độ liên kết. Bê tông đã cứng đến cứng (ASTM C882) - 2 ngày	2.250 psi	15,5MPa
Cường độ liên kết. Bê tông đã cứng đến cứng (ASTM C882) - 14 ngày	2.900 psi	20MPa
Cường độ liên kết. Bê tông tươi đến bê tông đã đông cứng (ASTM C882) - 14 ngày	1.880 psi	13MPa
Cường độ liên kết. Bê tông tươi với thép (ASTM C882) - 14 ngày	1.040 psi	7,2MPa
Nhiệt độ biến dạng nhiệt (ASTM D648) - 7 ngày	134 °F	57 °C
Hấp thụ nước -14 ngày (ASTM D570)	0,11	
Hệ số co ngót tuyến tính (ASTM D2566)	0,00006	
TÍNH CHẤT XỬ LÝ (Trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn)		
Tỷ lệ pha trộn V/V	1:1	
Thời gian gel	43 phút	
Cuộc sống trong nồi	37 phút	

Machine Translated by Google

ĐƯỜNG KÍNH MI Seal

Thời gian rảnh rỗi	3 giờ 25 phút
Thời gian bảo dưỡng đầy đủ	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 có sự thay đổi. Các giá trị nêu trên là theo các phương pháp và thực hành phòng thí nghiệm tiêu chuẩn của NCSI ở nhiều độ dày màng khô khác nhau.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT

Để có được độ kết dính tối ưu, hãy loại bỏ mọi bụi bẩn, dầu, mảnh vụn, sáp, mỡ, bụi, sơn hoặc lớp phủ, cũng như bất kỳ bê tông hoặc đá rời nào khỏi bề mặt nơi sẽ thi công chất kết dính. Bề mặt bê tông phải được làm sạch và tạo hình hoặc làm nhám trước khi thi công.

Chuẩn bị cơ học - Sử dụng máy xới đất, máy phun cát, búa phá bụi hoặc các thiết bị khác có thể tạo ra bề mặt nhẵn hoặc nhám, sau đó loại bỏ hoàn toàn bụi và mảnh vụn sinh ra.

Chuẩn bị hóa chất (Khắc axit) - Trong khi đeo kính bảo hộ, găng tay và các thiết bị bảo vệ cá nhân được khuyến nghị khác (xem Bảng dữ liệu an toàn), sử dụng hỗn hợp axit như nước/baking soda hoặc nước/amoniac để khắc vào bề mặt bê tông, sau đó rửa sạch bằng nước sạch để loại bỏ hết hỗn hợp axit hóa học cũng như các mảnh vụn thu được từ quá trình khắc.

Bề mặt có thể ẩm (hoặc khô) tuy nhiên, không được có nước đọng.

ỨNG DỤNG:

Hướng dẫn cài đặt có sẵn trong Bảng dữ liệu kỹ thuật (TDS) này. Do thỉnh thoảng có bản cập nhật và sửa đổi, hãy luôn xác minh rằng bạn đang sử dụng phiên bản mới nhất của Hướng dẫn cài đặt. Để đạt được kết quả tối đa, việc cài đặt đúng cách là bắt buộc.

CHUẨN BỊ HỘP MỰC:

Khi môi trường làm việc hoặc chất nền xuống dưới 70 °F (21 °C), hãy xử lý sản phẩm ở nhiệt độ 70 - 75 °F (21 - 24 °C) trước khi sử dụng. Sản phẩm lạnh có thể trở nên quá đặc. Sản phẩm quá ấm sẽ phản ứng nhanh hơn nhiều so với bình thường.

1. Kiểm tra ngày hết hạn trên hộp mực để đảm bảo hộp mực chưa hết hạn. Không sử dụng sản phẩm đã hết hạn! Tháo nắp bảo vệ khỏi hộp mực dính và lắp hộp mực vào dụng cụ phân phối được khuyến nghị.
   Trước khi gắn vòi trộn, cân bằng hộp mực bằng cách phân phối một lượng nhỏ vật liệu cho đến khi cả hai thành phần chảy đều. Để có môi trường sạch hơn, hãy trộn bằng tay hai thành phần và để chất thải đông lại trước khi thải bỏ theo quy định của địa phương.

2. Sau khi hộp mực đã được cân bằng, hãy xác nhận bộ phận trộn bên trong đã vào đúng vị trí và vặn vòi trộn Công nghệ keo dán thích hợp vào hộp mực. Không sửa đổi vòi trộn trước khi phân phối keo dán.

3. Đổ lượng vật liệu ban đầu từ vòi trộn vào hộp đựng dùng một lần theo quy định của địa phương. Sản phẩm phải có màu xám nhạt đồng nhất, không có vệt. LƯU Ý: Keo phải được trộn đúng cách để có hiệu quả như đã công bố. THẬN TRỌNG: Khi thay hộp mực, không bao giờ sử dụng lại vòi phun. Nên sử dụng vòi phun mới với mỗi hộp mực mới và lặp lại các bước 1 - 3 cho phù hợp.

Machine Translated by Google

ĐƯỜNG KÍNH MI Seal

HƯỚNG DẪN TRỘN SỐ LƯỢNG LỚN:

Khi môi trường làm việc hoặc chất nền xuống dưới 70 °F (21 °C), hãy điều chỉnh sản phẩm ở nhiệt độ 70 -75 °F (21- 24 °C) trước khi sử dụng.

LƯU Ý: Khuấy kỹ từng thành phần riêng biệt bằng dụng cụ trộn Jiffy hoặc dụng cụ tương tự trước khi trộn Phần A và Phần B lại với nhau.

1. Đổ toàn bộ phần "B" (chất làm cứng) vào thùng đựng Phần "A" (nhựa) HOẶC chia đều phần bằng nhau theo thể tích của cả Phần "A" và Phần "B" vào thùng sạch. Đảm bảo rằng các thành phần được trộn theo tỷ lệ chính xác 1:1 theo thể tích.
2. Trộn đều bằng máy khoan tốc độ thấp (400 – 600 vòng/phút) với mái chèo trộn Jiffy hoặc tương tự. Cẩn thận cạo các cạnh và đáy thùng chứa trong khi trộn. Giữ mái chèo bên dưới bề mặt vật liệu để tránh không khí bị giữ lại. Việc trộn đúng cách sẽ mất ít nhất 3 phút và khi trộn đều, vật liệu sẽ không có vệt hoặc cục.

3. Chỉ trộn lượng vật liệu có thể sử dụng trước khi hết thời hạn sử dụng.
4. Nếu sử dụng cốt liệu, hãy thêm cốt liệu vào hỗn hợp epoxy sau khi phần A và phần B đã được trộn trước với nhau, sau đó đặt ngay lập tức. LƯU Ý: Nếu trộn với cát, tỷ lệ 1:1 là tối ưu. Đối với vữa/vữa: Thêm tối đa 1-1/2 phần cát sấy khô trong lò vào 1 phần Premera MI Seal đã trộn. Độ dày tối đa 1,5 inch (38,1 mm) cho mỗi lần nâng.

ỨNG DỤNG LỚP PHỦ:

Để sử dụng Premera MI Seal như một chất kết dính phủ, hãy phủ một lớp đầu tiên bằng một con lăn sạch. Nếu muốn phủ lớp thứ hai, hãy phủ lớp thứ hai trong khi lớp đầu tiên vẫn còn hơi dính. Cát silica, từ 20 đến 50 lưới, có thể được sử dụng để tạo bề mặt chống trượt. Rải cát silica khắp bề mặt, sau đó lăn ngược vào bề mặt để nhúng cát.

ỨNG DỤNG CHẤT KẾT DÍNH:

Liên kết bê tông tươi với bê tông hoặc thép đã đông cứng: Sử dụng cọ hoặc con lăn, phủ một lớp đều hỗn hợp epoxy Premera MI Seal lên bề mặt bê tông hoặc thép đã được làm sạch và chuẩn bị. Trong khi epoxy vẫn còn dính, hãy đặt bê tông tươi lên trên lớp epoxy đã trộn.

Liên kết bê tông đã cứng với bê tông đã cứng: Dùng cọ hoặc rulo, phủ một lớp epoxy Premera MI Seal đã trộn đều lên cả hai bề mặt bê tông và đảm bảo lấp đầy mọi khoảng trống giữa các bề mặt bê tông đang kết nối.

SỬA CHỮA VỠ VỠ:

Có thể thực hiện nhiều loại sửa chữa vết nứt bằng cách sử dụng dòng sản phẩm Premera MI Seal. LƯU Ý: Đối với các vết nứt gần vết nứt hoặc mối nối giãn nở, nên sử dụng chất trám mối nối để xử lý mối nối trước khi sửa chữa vết nứt. Để chuẩn bị bề mặt để sửa chữa vết nứt, hãy cắt vào bê tông nguyên vẹn bằng máy mài có lưỡi kim cương hoặc đá mài kim cương đầu nhọn. Toàn bộ độ sâu của vết nứt phải đồng đều để tránh hiệu ứng cạnh lông vũ. Chuẩn bị khu vực cần sửa chữa như đã lưu ý ở trên trong phần Chuẩn bị bề mặt. Dòng sản phẩm Premera MI Seal có thể được mở rộng bằng cách bổ sung cát silica. Tỷ lệ tối ưu được khuyến nghị là cát với Premera MI Seal là 1:1 để có cường độ nén tối ưu.

Có thể sử dụng các tỷ lệ trộn khác như 1,5:1 và 2:1. Tuy nhiên, khuyến cáo không nên vượt quá tỷ lệ trộn 2:1. Sau khi vệ sinh cuối cùng, đổ hoặc phân phối hỗn hợp nguyên chất hoặc hỗn hợp cát Premera MI Seal vào khu vực sửa chữa và san phẳng bằng bay để tạo bề mặt nhẵn.

Machine Translated by Google

ĐƯỜNG KÍNH MI Seal

CHẤT TRÁM CHỐNG NHẠT:

Premera MI Seal được thiết kế cho các vết nứt vừa. Để có kết quả tốt nhất, hãy cắt rãnh hình chữ V để mở vết nứt bằng lưỡi mài mòn hoặc lưỡi kim cương. Sử dụng bàn chải sắt để mài mòn và sau đó thổi sạch vết nứt để loại bỏ hết bụi, đất, mỡ, sáp, dầu hoặc bất kỳ chất gây ô nhiễm nào khác. Đổ hoặc phân phối Premera MI Seal vào vết nứt và lấp đầy toàn bộ khu vực. Lặp lại thao tác nếu cần để lấp đầy hoàn toàn vết nứt.

VỆ SINH THIẾT BỊ

Luôn đeo thiết bị bảo vệ thích hợp như kính an toàn và găng tay. Làm sạch vật liệu chưa đóng rắn khỏi các công cụ và thiết bị bằng dung môi nhẹ. Vật liệu đã đóng rắn chỉ có thể được loại bỏ bằng phương pháp cơ học.

GIỚI HẠN

- Không pha loãng bằng dung môi vì điều này có thể ảnh hưởng đến quá trình đóng rắn
- Không khuyến khích sử dụng cho bất kỳ ứng dụng neo và chốt nào có thể chịu tải kéo dài, bao gồm cả ứng dụng trên cao

BẢO HÀNH VÀ MIỄN TRỪ TRÁCH NHIỆM

Nukote Coating Systems International, một công ty tại Nevada, Hoa Kỳ bảo đảm rằng 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 thiết bị thành phần và ứng dụng 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.