Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

PREMERA PolyBond MB

SỰ MIÊU TẢ

Premera PolyBond MB là keo dán epoxy đa năng, đông cứng nhanh, liên kết và sửa chữa. Đặc tính không chảy xệ, được pha chế đặc biệt của nó lý tưởng để liên kết hầu hết các vật liệu với nhau và hoàn hảo cho cả sửa chữa trên cao và sửa chữa theo chiều dọc, trong khi vẫn dễ dàng phân phối từ hầu hết các súng trét. Nó có phạm vi nhiệt độ ứng dụng từ 40 °F (4 °C) đến 100 °F (38 °C).

ĐẶC TRƯNG

Dễ dàng tách ra khỏi hầu hết các loại súng trét keo
Thời gian đông cứng ban đầu nhanh trong 3 giờ ở nhiệt độ phòng Hệ thống không nhạy cảm với độ ẩm và có thể sử dụng trên bề mặt ẩm ướt

CÁCH SỬ DỤNG ĐIỂN HÌNH

Chất kết dính lý tưởng cho hầu hết các vật liệu bao gồm bê tông, gạch, gỗ, đá, khối và các chất nền khác Có thể được sử dụng làm chất kết dính hoặc chất độn Keo dán và keo dán cổng tiêm cho quy trình tiêm vết nứt Vật liệu vá không chảy xệ cho các vết nứt và vết vỡ nhỏ Lý tưởng cho việc sửa chữa trên cao và thẳng đứng Dán gạch thay thế vào bề mặt hồ bơi dưới nước bằng cách bôi keo dán lên gạch khô và giữ cố định cho đến khi bắt đầu

MÀU SẮC

Phần A (Nhựa): Trắng, Phần B (Chất làm cứng): Xám đậm, Hỗn hợp: Xám bê tông.

ĐÓNG GÓI

Hộp mực 8,6 oz. (254 ml). 12 hộp mực mỗi thùng.

PHỦ SÓNG

Tính toán cho phạm vi phủ lý thuyết: 40 Ft2/gal ở 40 mils trên nền mịn không xốp.

Lưu ý: Người ước tính công việc có kinh nghiệm sẽ cho phép giảm tới 50% đối với các công việc nhỏ và giảm xuống 15% đối với các công việc lớn hơn.

KHO

Hai mươi bốn tháng trong hộp chưa mở, giao tại nhà máy. Tránh xa nhiệt độ cao, đóng băng và độ ẩm.

Bảo quản ở nhiệt độ từ 40 °F đến 90 °F (4 °C đến 32 °C).

TRỘN

Sẵn sàng sử dụng. Không cần pha trộn hoặc pha loãng.

4730 Consulate Plaza Drive Suite 100, Houston, Texas Hoa Kỳ 77032
1.832.770.7100 / www.nukoteglobal.com

Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

PREMERA PolyBond MB

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 (EPA CFR 40, Phần 60)	0,39 lb/gallon	46,88 gam/ lít
Phạm vi lý thuyết	40 ft2 /gal ở 40 mils	1m2 / lít @ 1mm
Trọng lượng riêng của vật liệu (ASTM D792)	A: 9,18, B: 10 lbs./gal	A: 1,1, B: 1,2 kg/lít
Độ nhớt ở 77 °F/25 °C (ASTM C881)	Không phải trường hợp	Không phải trường hợp
Thời hạn sử dụng ở 77 °F /25 °C	24 tháng	24 tháng
Cường độ nén (ASTM D695) - 7 ngày	6.120 psi	42,2MPa
Mô đun nén (ASTM D695) - 7 ngày	106.400 psi	733,6MPa
Cường độ liên kết. Bê tông đã đông cứng đến đông cứng (ASTM C882) - 2 ngày	1.230 psi	8,5MPa
Cường độ liên kết. Bê tông đã đông cứng đến đông cứng (ASTM C882) - 14 ngày	1.640 psi	11,3MPa
Độ bền liên kết. Từ nhựa đến bê tông cứng (ASTM C882) - 14 ngày	900 psi	6,2MPa
Hấp thụ nước -14 ngày (ASTM D570)	0,41%	0,41%
Hệ số co ngót tuyến tính (ASTM D2566)	0,00015%	0,00015%
TÍNH CHẤT XỬ LÝ (Trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn)		
Tỷ lệ pha trộn V/V	1:1	
Thời gian gel	14 phút	
Thời gian rảnh rỗi	3 giờ	
Thời gian làm việc (Vòi phun)	30 phút	
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

Bê tông:

Chuẩn bị bề mặt sẽ phụ thuộc vào ứng dụng của sản phẩm. Bê tông cũ phải sạch và có độ nhám hoặc có kết cấu. Bê tông mới phải có độ tuổi tối thiểu là 28 ngày. Chuẩn bị bề mặt bằng cách mài thô, tạo rãnh, đóng búa hoặc sử dụng các thiết bị khác để tạo độ nhám. Bề mặt nhám là bắt buộc để có độ bám dính tốt. Luôn đảm bảo bề mặt liên kết được chuẩn bị trước khi bắt đầu sử dụng hộp mực mới hoặc trộn sản phẩm. Nếu có thể, hãy lên lịch phân phối để sử dụng toàn bộ hộp mực cùng một lúc mà không làm gián đoạn dòng chảy epoxy.

Machine Translated by Google

PREMERA PolyBond MB

Kim loại:

Tất cả các bề mặt phải sạch và không bị nhiễm bẩn. Bề mặt phải được đánh giá và xử lý theo 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.

CHUẨN BỊ HỘP MỰC:

1. Tháo nắp nhựa và nút ra khỏi đầu ren của hộp mực.
2. Đặt hộp mực vào súng bắn keo tiêu chuẩn.
3. Kiểm tra ngày hết hạn trên hộp mực để đảm bảo hộp mực chưa hết hạn. Không sử dụng sản phẩm đã hết hạn! Trước khi gắn vòi phun, hãy đổ đủ vật liệu vào hộp đựng dùng một lần cho đến khi cả nhựa và chất làm cứng chảy đều.
4. Gắn vòi trộn vào hộp mực và phân phối một lượng nhỏ vật liệu vào cùng một thùng chứa chất thải cho đến khi thu được màu sắc đồng nhất, không có vệt.

CHUẨN BỊ SỬA CHỮA VẾT BỌNG:

CẢNH BÁO: Chỉ sử dụng Premera PolyBond MB cho SỬA CHỮA VẾT BỌNG NHỎ. Khối lượng sâu hơn hoặc lớn hơn khuyến cáo sẽ tạo ra nhiệt độ quá cao và có thể dẫn đến bốc khói, nứt vỡ và vật liệu nở ra.

Luôn giữ vòi phun ngập trong keo khi bơm keo vào chỗ bị vỡ để tránh không khí lọt vào chỗ sửa chữa.

LƯU Ý: Đối với các vết nứt lớn hơn, hãy sử dụng Keo sửa chữa Epoxy đóng rắn chậm hơn Nukote PolyPatch CB

Đối với Premera PolyBond MB, vết nứt phải được mài sâu tối đa 1 in. (25 mm) và rộng không quá 5 in. (127 mm) đối với các vết sửa chữa ở nhiệt độ 77 °F (25 °C) - kích thước vết nứt có thể cần phải giảm ở nhiệt độ cao.

Tránh tạo ra mép vát bằng cách cắt xung quanh mảnh vỡ vào bê tông chắc chắn bằng máy mài hoặc cưa tròn sử dụng lưỡi mài kim cương hoặc lưỡi mài bê tông để toàn bộ độ sâu của mảnh vỡ được đồng đều.

Để vá bề mặt bê tông hoặc gỗ, lấp đầy khoảng trống bằng Premera PolyBond MB cho đến khi cao hơn bề mặt một chút và bằng phẳng bằng bay.

CỔNG NẮP ĐỂ SỬA CHỮA VẾT NỨT CẤU TRÚC:

Đặt và cố định các cổng tiêm hoặc đế cổng bằng keo bịt kín Premera PolyBond MB, chú ý không để lại bất kỳ lỗ kim nào, lưu ý khoảng cách giữa các cổng phải cách nhau khoảng 6 - 12 in. (152 – 305 mm).

LƯU Ý: Không để epoxy chặn đường đi giữa lỗ và mặt vết nứt.

Đặt thêm Premera PolyBond MB giữa các cổng, đảm bảo toàn bộ vết nứt được bịt kín ở bất kỳ vị trí nào có thể nhìn thấy và tiếp cận được, đồng thời đảm bảo các cổng được gắn chặt vào bê tông để chúng không bị rò rỉ khi bơm dưới áp suất.

Để Premera PolyBond MB đông cứng trước khi tiêm keo dán vết nứt ATC vào vết nứt.

Machine Translated by Google

LƯU Ý: Nhiệt độ thấp sẽ làm tăng thời gian đóng rắn, nhiệt độ cao sẽ làm giảm thời gian đóng rắn

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

- Sản phẩm có thể bị đổi màu do tiếp xúc với tia UV • Sau khi đóng rắn, có thể phủ hoặc sơn để đạt được diện mạo mong muốn • Bê tông mới phải ít nhất 28 ngày tuổi trước khi sửa chữa vết nứt • Không pha loãng bằng dung môi vì điều này sẽ ngăn cản quá trình đóng rắn • KHÔNG dùng để sửa chữa các vết nứt có thể dịch chuyển, do đó, cần sửa chữa các bộ phận bị nứt để loại bỏ nguyên nhân gây nứt trước khi sử dụng
- Sản phẩm có thể bị chảy xệ khi phân phối dưới nước vào các vết nứt thẳng đứng hoặc các vết nứt • Keo trong hộp mực được phân phối hoàn toàn khi pít-tông đạt đến một nửa

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.