Machine Translated by Google

Bảng dữ liệu kỹ thuật

PREMERA PolyPatch CB

SỰ MIÊU TẢ

Premera PolyPatch CB Epoxy Repair Paste là keo dán epoxy hai thành phần, không nhạy cảm với độ ẩm, mô đun cao, cường độ cao, có cấu trúc dạng bột có sẵn trong hệ thống hộp mực và số lượng lớn. Các đặc tính không chảy xệ được pha chế đặc biệt của nó hoàn hảo cho các sửa chữa trên cao và thẳng đứng lớn. Nó có thể được sử dụng ở nhiệt độ từ 40 °F đến 110 °F (4 °C và 43 °C).

ĐẶC TRƯNG

Độ dày cao và dễ trát bằng bay Công thức
Hi-mod đông cứng mạnh hơn bê tông Độ cứng vượt trội chống
phá hoại Độ bám dính tuyệt vời với bê tông, nề,
kim loại, gỗ và hầu hết các vật liệu kết cấu. Độ đặc của keo lý tưởng cho việc sửa chữa bê tông theo
chiều dọc và chiều cao. Keo dán đông cứng nhanh và tạo độ bền. Thixotropic: không
võng khi ứng dụng theo chiều dọc và chiều cao

- Không cần sơn lót
- Chịu ẩm
- Vữa Epoxy dùng cho nội thất và ngoại thất
- Có sẵn trong hộp mực và đơn vị số lượng lớn

Công thức pha trộn dễ dàng theo tỷ lệ 1:1 theo thể tích

- Các thành phần có màu sắc khác nhau (để kiểm soát việc pha trộn)
- Được chấp thuận cho ASTM C881-15, AASHTO M235. Loại I, II, IV & V Cấp 3 Lớp B & C (Được chấp thuận cho Lớp B ở nhiệt độ ≥ 55 °F (13 °C))
- Thích hợp để tiếp xúc với nước uống, đáp ứng Tiêu chuẩn NSF/ANSI 61.

CÁCH SỬ DỤNG ĐIỂN HÌNH

- Chất trám chống trộm trong trường học, nhà tù, bệnh viện và các ứng dụng an ninh khác, xung quanh cửa sổ, cửa ra vào, ổ khóa ups, v.v. bên trong các cơ sở cải tạo.
- Keo dán/chất độn thông thường cho các công trình sửa chữa trên cao và

thẳng đứng Lý tưởng làm chất kết dính cho vật liệu xây dựng bao gồm bê tông, khối, đá, thép và các chất nền khác Keo dán nắp
và keo dán cổng phun để phun áp lực Vật liệu vá không võng, có độ dày cao cho
các vết nứt và vết vỡ không di chuyển Liên kết kết cấu bê tông, khối xây, kim loại, gỗ,
v.v. với đường keo tối đa là 1⁄8 in. (3 mm). Bu lông vữa, chốt và chốt.

MÀU SẮC

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

ĐÓNG GÓI

Hộp mực 22 oz. (651 ml). 12 hộp mực mỗi thùng.

Bộ 10 gallon. 24 bộ mỗi pallet. (12 – thùng 5 gallon phần A & 12 – thùng 5 gallon phần B)
Bộ 4 gallon. 24 bộ mỗi pallet. (12 – thùng 2 gallon phần A & 12 – thùng 2 gallon phần B)

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

Machine Translated by Google

PREMERA PolyPatch CB

PHỦ SÓNG

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

1 gal. tạo ra 231 cu. in. (3.785 cm3) keo dán epoxy. 1 gal. (3,8 L) trộn với 1 gal. (3,8 L) theo thể tích rời của cốt liệu sấy khô trong lò tạo ra khoảng 346 cu. in. (5.670 cm3) vữa epoxy.

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

Không cần phải pha trộn hoặc pha loãng.

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)	0,19 lb/gallon	23,14 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: 15,7 lbs./gal	A: 1,19, B: 1,89 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 chịu nén (ASTM D695) - 7 ngày	13.850 psi	95,5MPa
Mô đun nén (ASTM D695) - 7 ngày	743.300 psi	5.125MPa
Độ bền kéo (ASTM D638)	3.600 psi	25MPa
Độ giãn dài khi kéo (ASTM D638)	0,4%	0,4%
Độ cứng (ASTM D2240)	85 Bờ D	85 Bờ D
Cường độ liên kết. Bê tông đã cứng đến cứng (ASTM C882) – 2 ngày	2.180 psi	15MPa

Machine Translated by Google

Cường độ liên kết. Bê tông đã cứng đến cứng (ASTM C882) – 14 ngày	2.630 psi	18,1MPa
Độ bền liên kết. Bê tông tươi đến bê tông đã đông cứng (ASTM C882) – 14 ngày	1.960 psi	13,5MPa
Cường độ liên kết. Bê tông tươi với thép (ASTM C882) – 14 ngày	1.890 psi	13MPa
Nhiệt độ biến dạng nhiệt (ASTM D648) – 7 ngày	138 °F	59 °C
Hấp thụ nước -14 ngày (ASTM D570)	0,23%	0,23%
Hệ số co ngót tuyến tính (ASTM D2566)	0,0007%	0,0007%
TÍNH CHẤT XỬ LÝ (Trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn)		
Tỷ lệ pha trộn V/V	1:1	
Thời gian gel	68 phút	
Cuộc sống trong nồi	21 phút	
Thời gian rảnh rỗi	2-3 giờ	
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

Bê tông:

Bê tông cũ phải sạch và có độ nhám hoặc kết cấu. Loại bỏ tất cả bụi bẩn, dầu, mảnh vụn, mỡ sáp hoặc bụi. Bê tông mới phải có tuổi đời tối thiểu là 21 ngày. Chuẩn bị bề mặt bằng cách mài thô, cào, đóng búa bụi hoặc bằng cách 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 trộn sản phẩm. Chỉ trộn đủ vật liệu có thể sử dụng trong thời gian thi công hoặc thời gian sống của hỗn hợp. Khi liên kết hai bề mặt với nhau, hãy đảm bảo lấp đầy hoàn toàn tất cả các khoảng trống giữa các bề mặt ghép nối.

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.

ỨNG DỤNG:

Machine Translated by Google

PREMERA PolyPatch CB

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.

HƯỚNG DẪN TRỘN SỐ LƯỢNG LỚN:

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. Khuấy kỹ Phần B bằng mái chèo trộn Jiffy hoặc dụng cụ tương tự trước khi trộn Phần A và B với nhau. LƯU Ý: Sản phẩm lạnh có thể trở nên quá đặc. Sản phẩm quá ấm sẽ phản ứng nhanh hơn bình thường rất nhiều.

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 nhanh 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 còn vệt hoặc cục.

3. Chỉ trộn lượng vật liệu có thể sử dụng trước khi hết thời hạn sử dụng.

CHUẨN BỊ SỬA CHỮA VẾT BỌNG:

Cắt vào bê tông chắc chắn bằng máy mài có lưỡi kim cương hoặc bánh mài kim cương đầu nhọn và chuẩn bị khu vực cần sửa chữa như đã nêu ở trên trong phần Chuẩn bị bề mặt. Đặt PolyPatch CB nguyên chất đã trộn vào khu vực cần sửa chữa và san phẳng bằng bay để tạo bề mặt nhẵn.

Machine Translated by Google

CỔNG NẮP ĐỂ SỬA CHỮA VẾT NỨT CẤU TRÚC:

1. Đặt và cố định các cổng phun hoặc đế cổng bằng Premera PolyPatch CB, chú ý không để lại bất kỳ lỗ kim nào, lưu ý rằng khoảng cách giữa các cổng phải cách nhau khoảng 6 - 12 in. (152 - 305 mm). LƯU Ý: Không để epoxy chặn đường đi giữa cổng và mặt vết nứt.

2. Đặt thêm Premera PolyPatch CB 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 tiêm dưới áp suất.

3. Để Premera PolyPatch CB đông cứng tối thiểu 4 giờ ở nhiệt độ 75 °F (24 °C) trước khi tiêm keo dán vết nứt.

CHẤT TRÁM CHỐNG NHẠT:

Bề mặt hoặc khoảng trống phải sạch và chắc chắn trước khi thi công. Loại bỏ tất cả bụi bẩn, dầu, mảnh vụn, mỡ, sơn bong tróc hoặc bụi. Sử dụng giấy nhám hoặc bàn chải sắt để làm nhám bất kỳ bề mặt liên kết mịn nào. Bôi một hạt vật liệu có kích thước phù hợp xung quanh khu vực cần bịt kín. Nên sử dụng thìa có cạnh tròn để tạo hình khi sử dụng trong các vết nứt hoặc mối nối. Để lấp đầy các khoảng trống, trước tiên hãy đổ vào khu vực sâu nhất, lấp đầy từ sau ra trước cho đến khi lấp đầy toàn bộ khoảng trống. Trong các vết nứt mỏng hơn, có thể cần sử dụng một công cụ trộn phẳng bổ sung như dao trét để hỗ trợ đưa keo vào sâu hơn trong khu vực cần sửa chữa.

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 sẽ ngăn
cản quá trình đông cứng • Bê tông mới phải ít nhất 21
ngày tuổi • Không dùng để sửa chữa các vết nứt do chuyển động; cần sửa chữa phần bị nứt để loại bỏ nguyên
nhân gây nứt trước khi sử dụng • Độ dày vữa epoxy
tối đa là 4 in. (100 mm) cho mỗi lần nâng. • Không dùng để bịt
kín các vết nứt dưới áp suất thủy tĩnh. • Không phải
là sản phẩm thẩm mỹ. Màu sắc có thể thay đổi do sự thay đổi của ánh sáng và/hoặc tiếp xúc với tia cực tím.

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

Machine Translated by Google

trên mặt văn bản này, trừ khi được cung cấp dưới dạng văn bản, trực tiếp bởi Nukote Coating Systems International và được thực hiện dưới con dấu của một viên chức công ty.