



## WHITECHEM POLYUREA HB 1010

### 1 – ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентная быстротвердеющая ароматическая гибридная полимочевина. Отверждается в течение нескольких секунд со 100% сухим остатком в результате реакции форполимера МДИ и аминсмола. После реакции образуется гибкое и прочное покрытие, которое используют применяют в качестве экономичной альтернативы покрытиям из чистой полимочевины. Не содержит летучих веществ и растворителей. Характеризуется пониженной чувствительностью к влаге. Материал наносится на поверхность специальным двухкомпонентным дозатором, для горячего напыления при высоком давлении.

### 2 – ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Экономичная альтернатива продуктам из чистой полимочевины
- Быстрореагирующий продукт позволяет запускать поверхность в эксплуатацию за минимальный срок
- 100% сухой остаток, не содержит растворителей
- Не содержит катализаторов
- Высокая степень водонепроницаемости
- Отличная адгезия к бетону, металлу, дереву, керамике, пластмассе, геотекстилю
- Высокая эластичность
- Не подвержен воздействию влаги и температур
- Формирует бесшовные покрытия любой толщины
- Колеруется по заказу.

### 3 – СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- Общая гидроизоляция: водные резервуары, бассейны, плавательные бассейны, пруды, водопроводы, гидроизоляционные мембраны, колодцы и водосточные системы, кровли.
- Строительство: мосты, мосты железных дорог и скоростных шоссе, дороги, туннели, аэропорты, разметка дорог.
- Напольное покрытие: промышленные полы, больницы, заводы, автопарковки, гаражи, напольные покрытия с интенсивным движением,
- Защита кузовов грузовиков и автотранспорта.
- Судостроение: палубы судов, сооружения морских портов, каналы.
- Защитное покрытие: сооружения предприятий нефтегазовой и химической промышленности, горнодобывающая, энергетическая отрасль, очистные сооружения, покрытие емкостей, резервуары вторичного хранения, на поверхностях подвергающихся действию кислот/щелочей.
- Развлечения: аквапарки, аквариумы, детские площадки, декор.

### 4 – ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И НАНЕСЕНИЕ

#### ▪ Подготовка поверхности

Качество готового покрытия напрямую зависит от тщательности подготовки поверхности. Бетонную поверхность готовят механическим способом с применением абразивной очистки для удаления цементного молочка и открытия пор. Тощий бетон следует удалить и открыть дефекты поверхности и пустоты. Восстановление основания, заполнение каверн/пор и выравнивание поверхности должно проводиться с применением соответствующих продуктов.

Пыль, а также рыхлый и сыпучий материал, необходимо полностью удалить со всех поверхностей до нанесения продукта, предпочтительно использовать для этого кисть и/или пылесос. Предел прочности поверхности при отрыве должен быть минимум 1,5 Н/мм<sup>2</sup>, а остаточная влажность бетона должна быть 4% (максимум 6% при использовании специального праймера по влажным основаниям). Влажность основания контролировать влагомером.

Избегайте образования конденсата! Температура поверхности должна быть как минимум на 3°C выше точки росы. Относительная влажность воздуха должна быть ниже 85%. Перед использованием измерьте содержание влаги в основании, влажность воздуха и точку росы.

Условия применения:

	Температура поверхности	Температура воздуха	Относительная влажность воздуха
Минимум	-10°C	-10°C	0%
Оптимум	5-30°C	20-30°C	25-50%
Максимум	50°C	50°C	85%

#### ▪ **Нанесение праймера**

Поверхность, на которую планируете наносить полимочевину, рекомендуется загрунтовать для связывания остатков мелкой пыли и хорошего прилипания материала. Обработанную праймером поверхность можно слегка присыпать кварцевым песком (0,3-0,8 мм). Такая обработка улучшает адгезию и продляет интервал времени, в течение которого должна быть напылена полимочевина. Во избежание образования пузырей не допускайте избытка песка на поверхности.

#### ▪ **Напыление полимочевины**

Полимочевину необходимо напылить в течение 12-24 часов с момента нанесения праймера. Изоцианатный полимер и аминсмола должны наноситься с помощью двухкомпонентного распылительного устройства, работающего при высокой температуре и высоком давлении. Дозатор должен распылять компоненты в соотношении объемов 1:1. Оба компонента необходимо нагреть до 70°C. Для достижения высокого качества покрытия температура и давление в процессе напыления продукта должны оставаться постоянными и регулярно проверяться.

Компоненты полимочевины ни при каких обстоятельствах нельзя разбавлять. Перед применением аминсмола должна быть перемешана бочковой мешалкой не менее 30 минут до однородного состояния и цвета.

Ароматическая полимочевина УФ-стойкий материал, но покрытие не сохраняет стабильный цвет при длительном воздействии солнечного света. Никаких изменений механических свойств материала при этом не происходит. При необходимости сохранения цвета готового покрытия в течение 12 часов следует нанести алифатический лак на базовый слой полимочевины.

#### ▪ **Расход компонентов**

Праймер: 0,3-0,5 кг/м<sup>2</sup>

Кварцевый песок: 1-1,5 кг/м<sup>2</sup>

Полимочевина: 1,05- 1,1 кг/мм (рекомендованная толщина 2 мм)

## 5- УПАКОВКА

Бочка массой 200 кг (амино-компонент)

Бочка массой 225 кг – (изоцианатный компонент)

## 6- СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Компоненты полимочевины подвержены влиянию влаги. Ввиду этого, обеспечьте хранение компонентов в закрытых бочках. Аминовый компонент хранится в закрытой бочке и требует перемешивания перед использованием. Компоненты полимочевинной системы храните при температуре 20-30 °С.

Срок хранения со дня изготовления 9 месяцев.

## 7- БЕЗОПАСНОСТЬ

Содержит метилendifенилизоцианат (МДИ). Избегайте вдыхания паров. Избегайте контакта с глазами и кожей. Во время применения предпринимайте меры предосторожности. Надевайте защитную одежду, перчатки и средства защиты для глаз/лица/органов дыхания. Рекомендуется хорошо проветривать рабочее помещение.

Перед применением продукта изучите паспорт безопасности (SDS).

## 8- ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Свойства компонентов

	Ед.изм.	Метод	Изоцианатный форполимер (А)	Аминосмола (В)
Плотность (25 <sup>0</sup> С)	г/см <sup>3</sup>	ASTM D 1217	1,11 ± 0,03	1,02 ± 0,02
Вязкость (25 <sup>0</sup> С)	мПа.с	ASTM D 4878	700 – 800	300 - 600
Срок хранения	-----	-----	9 месяцев	9 месяцев

### Параметры напыления

	Ед.изм.	Данные
Соотношение компонентов	По объему	A=100 B=100
	По весу	A=112 B=100
Температура переработки	<sup>0</sup> С	A: 70-80 B: 70-80
Давление переработки	Бар	A: 150-200 B: 150-200

### Физические свойства

	Метод	Данные
<b>Химическая система</b>		A: МДИ преполимер B: Аминосмола
Содержание летучих органических соединений (%)	ASTM D1259	0
Содержание сухого вещества (%)	ASTM D2697	100
Время гелеобразования (с)	--	5-15
Время до исчезновения отлипа (с)	--	25 -45
Время, когда возможно повторное нанесение покрытия (ч)	--	0 - 12
Плотность (г/см <sup>3</sup> )	ASTM D792	1,00 – 1,05
Прочность на растяжение (МПа)	ASTM D638	≥13
Модуль (МПа)	ASTM D638	%100 растяжение ≥5
Удлинение при разрыве (%)	ASTM D638	≥400
Твердость (по Шору А)	ASTM D2240	80-85
Прочность на разрыв (Н / мм)	ASTM D 624	≥25
Устойчивость к истиранию по Таберу (мг)	EN ISO 5470-1	<150 (H22, 1000 цикл)
Прочность на отрыв (Н/мм <sup>2</sup> )	ASTM D4541	Бетон ≥2,5 Сталь ≥6