

01 ОПИСАНИЕ

ACTIVECOAT ALP PURE 501 – это на 100% твердая, быстросохнущая, 2-компонентная, устойчивая к УФ, алифатическая система на основе чистой полимочевины. Его состав разработан для поддержания высокой стабильности цвета и предотвращения обесцвечивания в местах, подверженных постоянному воздействию солнечного света. Может использоваться как самостоятельное покрытие для большинства поверхностей, а также в качестве верхнего слоя на эпоксидные, полиуретановые и полимочевинные покрытия. После полного отверждения образует бесшовное покрытие с высокой прочностью на растяжение и стойкостью к истиранию. Материал можно наносить на бетон, металл, дерево, керамику и пенополиуретан. Наносится при помощи оборудования для дозированного многокомпонентного распыления под высоким давлением с подогревом.

02 ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отличная УФ стойкость;
- %100 стабильность цвета;
- Быстрая реактивность и возврат к сроку службы;
- %100 твердый, не содержит ЛОС и не имеет запаха;
- Очень хорошая прочность на растяжение и прочность конструкции;
- Антикоррозионный;
- Высокая устойчивость к гидролизу;
- Превосходная температурная стабильность;
- Бесшовное и бесстыковое покрытие, устойчивое к воде;
- Отличная адгезия к бетону, стали, алюминию, пластмассам, дереву и т.д.;
- Нечувствителен к температуре и влажности;
- Возможна разная толщина нанесения;
- Широкий спектр цветов.

03 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Экстерьерные покрытия, для которых важна стабильность цвета;
- Бассейны и аквапарки;
- Крыши, гаражи и паркинги;
- Аэропорты и причалы;
- Ветроэнергетические установки;
- Парки развлечений и игровые площадки;
- Декоративные покрытия;
- Мебельная индустрия.

04 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И НАНЕСЕНИЕ

Подготовка поверхности: Подготовка поверхности непосредственно влияет на конечные характеристики покрытия. Бетонные основания должны быть подготовлены механическим способом с использованием абразивной струйной очистки для удаления цементного молочка и получения открытой текстурированной поверхности. Слабый бетон должен быть удален, а дефекты поверхности, такие как пустоты, должны быть полностью обнажены. Ремонт основания, заполнение продувочных отверстий/пустот и выравнивание поверхности должны выполняться с использованием соответствующих продуктов. Вся пыль, сыпучие и рассыпчатые материалы должны быть полностью удалены со всех поверхностей перед нанесением продукта, предпочтительно кистью и/или пылесосом. Для нанесения, прочность поверхности на отрыв должна составлять не менее 1,5 Н/мм², а остаточная влажность бетона должна быть макс. 4% pbw (с соответствующей влагостойкой грунтовкой возможно макс. 6% pbw). Содержание влаги следует измерять с помощью влагомера. Помните о конденсации; температура основания должна быть по крайней мере на 3 ° C выше точки росы, чтобы снизить риск образования конденсата на покрытии. Относительная влажность воздуха для нанесения должна быть не более 85%. Перед нанесением проверьте влажность основания, относительную влажность воздуха и точку росы.

Условия применения и ограничения:

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

Грунтование: Поверхность нанесения должна быть загрунтована для получения ровной поверхности и хорошей адгезии. Рекомендуется слегка посыпать кварцевым песком фракцией 0,3-0,8 мм, поскольку это обеспечивает более высокие показатели адгезии и увеличивает максимальное время ожидания перед нанесением полимочевинного покрытия. Во избежание образования волдырей не наносите в избытке.

Нанесение полимочевины: Полимочевину следует нанести в течение 12-24 часов после нанесения праймера. Компоненты наносятся при помощи двухкомпонентной машины для распыления под высоким давлением и при высокой температуре. Машина должна быть способна распылять компоненты в объемном соотношении 1:1. Оба компонента должны быть нагреты выше 70°C. Для достижения хороших эксплуатационных характеристик, температура и давление должны оставаться неизменными во время всего процесса нанесения и должны регулярно контролироваться. Компоненты системы из полимочевины нельзя разбавлять ни при каких обстоятельствах. Перед нанесением аминный компонент необходимо перемешивать не менее 30 минут с помощью миксера до получения однородной смеси и цвета.

Расход материалов:Праймер : 0,3-0,5 кг/м²Кварцевый песок : 1-1,5 кг /м²Полимочевина : 1,05- 1,1 кг/м² /мм (рекомендуемая толщина слоя – 2 мм.)**05 PACKAGING**200 кг бочка (Аминный
компонент)225 кг бочка (Изоционатный
компонент)**06 ЦВЕТА**

Стандартный цвет – светло-серый. По запросу возможен любой цвет по шкале RAL.

07 УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

Компоненты полимочевины чувствительны к влаге. Хранить в плотно закрытой оригинальной таре в сухом месте при температуре от 20 до 30°C. Срок годности – 9 месяцев с даты производства.

08 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Содержит изоцианатный МДИ. Избегайте вдыхания паров. Избегайте контакта с кожей и глазами. Соблюдайте меры предосторожности во время нанесения. Наденьте подходящую защитную одежду, перчатки и средства защиты глаз/лица. Рекомендуется обеспечить достаточную вентиляцию рабочей зоны. Перед использованием ознакомьтесь с паспортом безопасности продукта (MSDS).

09 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**Свойства компонентов**

	ЕД. ИЗМЕР ЕНИЯ	МЕТОД	ИЗОЦИОНАТНЫЙ КОМПОНЕНТ (А)	АМИННЫЙ КОМПОНЕНТ (Б)
Плотность (25°C)	гр/см ³	ASTM D 1217	1,11±0,03	1,02±0,02
Вязкость (25°C)	mPa.s	ASTM D 4878	700-800	300-600
Срок годности	-----	-----	9 месяцев	9 месяцев

Свойства процесса нанесения

	ЕД.ИЗМ ЕРЕНИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
Пропорции смешивания	По объему	A=100 B=100
	По весу	A= 112 B= 100
Температура материалов (°C)	°C	A: 70-80 B: 70-80
Давление (Бар)	Бар	A: 180-200 B: 180-200

Физические свойства

	Метод	Характеристики
Химическая природа		A:Изоционатный преполимер (форполимер) Б: Аминный компонент
Содержание ЛОС (%)	ASTM D1259	0
Сухой остаток (%)	ASTM D2697	100
Время гелеобразования (сек)	--	15-30
Высыхание до отлипа (сек)	--	45-60
Повторное нанесение (часов)		0-12
Плотность (гр/см ³)	ASTM D792	1,05- 1,08
Прочность на разрыв (МПа)	ASTM D638	>16
Удлинение при разрыве (%)	ASTM D638	≥400
Твердость (Шор D)	ASTM D2240	40-45
Стойкость к истиранию (мг)	EN ISO 5470-1	<33 (H22, 1000 cycle)
Адгезия (Н/мм ²)	ASTM D4541	Бетон: ≥2,5 Сталь: ≥6

10 ДОПОЛНИТЕЛЬНО

Технические данные, содержащиеся в настоящем документе, основаны на наших нынешних знаниях и опыте, и мы не несем ответственности за любые ошибки, неточности, пропуски или редакторские ошибки, которые являются результатом технологических изменений или исследований между датой выпуска этого документа и датой приобретения продукта. Перед использованием продукта пользователь должен провести все необходимые тесты, чтобы убедиться, что продукт подходит для предполагаемого применения. Свяжитесь с нашими представителями для получения дополнительной технической информации, касающейся использования продуктов или их конкретного применения. Наша гарантия действует в контексте действующих нормативных актов и положений, действующих профессиональных стандартов и в соответствии с положениями, изложенными в наших общих условиях продажи. Информация, содержащаяся в настоящем техническом паспорте, приведена в качестве указания и не является исчерпывающей. То же самое относится к любой информации, предоставленной устно по телефону любому потенциальному или существующему клиенту.