Polycoat

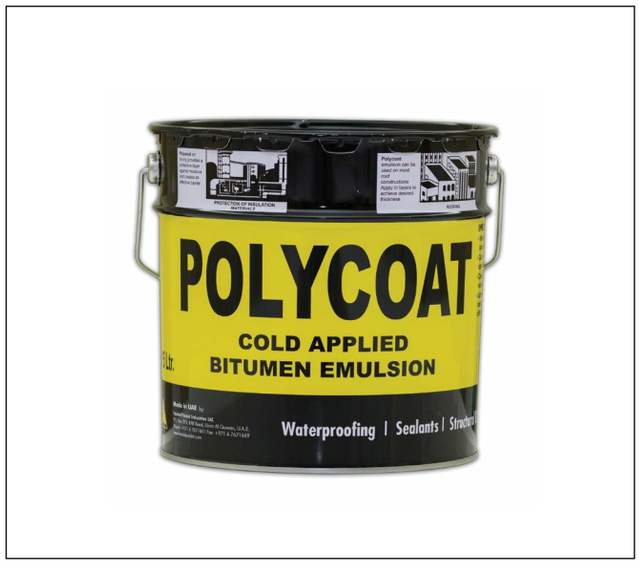
Sơn nhũ tương bitum

Hàng rào bảo vệ linh hoạt thixotropic nhũ hóa đối với sự truyền hơi.

CHARACTERISTICS/ĐẶC TRƯNG

►Chống lại sự tấn công của muối như clorua và sunfat có trong đất
►Dễ áp dụng
►Áp dụng lạnh
►Dính chặt vào bê tông, kim loại, gỗ, nút chai, v.v.
►Có thể áp dụng trong không gian kín hoặc hạn chế
►Dựa trên nước
►Đa năng
►Chống nấm
►Kinh tế





TDS_Polycoat_GCC_0322 1

DESCRIPTION/MÔ TẢ

Polycoat là lớp phủ bảo vệ bitum thixotropic nhũ tương. Lớp phủ khô để tạo thành một lớp màng bảo vệ linh hoạt màu đen. Lớp màng hoàn thiện tạo thành một rào cản cứng rắn đối với việc truyền hơi.

KHU VỰC THI CÔNG

Polycoat được sử dụng để cung cấp khả năng chống thấm cho các kết cấu bê tông ngầm nằm trên mực nước ngầm. Lớp này cũng có thể được sử dụng làm lớp phủ bảo vệ cho hệ thống mái nhà xây dựng và các bề mặt lộ thiên khác. Lớp phủ này còn được sử dụng làm lớp ngăn hơi ẩm trên các công trình khối và bề mặt bê tông trước khi ốp.

THÔNG TIN MÔI TRƯỜNG

Góp phần đáp ứng các yêu cầu LEED® v4 của Tín dụng EQ- Vật liệu phát thải thấp (đối với nội dung VOC).

HƯỚNG DẪN THI CÔNG

Nhiệt độ thi công phải nằm trong khoảng từ 5°C đến 55°C. Quy trình thi công có thể thay đổi đôi chút tùy thuộc vào điều kiện địa điểm. Các hướng dẫn chung được khuyến nghị cho việc thi công lớp phủ bitum như sau:

Chuẩn bị bề mặt

Bề mặt phải được làm sạch hoàn toàn khỏi tất cả các chất gây ô nhiễm như bụi, dấu vết của hợp chất bảo dưỡng, dầu mỡ. Tất cả các khiếm khuyết trên bề mặt và phần nhô ra phải được loại bỏ và sửa chữa. Bê tông dễ vỡ và không chắc chắn về mặt kết cấu phải được loại bỏ và sửa chữa bằng vữa sửa chữa bê tông Polycrete* thích hợp.

Sơn lót

Lớp sơn lót luôn được khuyến khích sử dụng trước khi phủ vì nó không chỉ thấm vào các lỗ rỗng của bê tông và bịt kín bề mặt. Nó cũng hoạt động như một chất thúc đẩy độ bám dính cho các lớp phủ tiếp theo. Lớp sơn lót có thể được thực hiện tại chỗ bằng cách pha loãng nhũ tương bitum tương tự với 20% nước. Lớp sơn lót có thể được thi công bằng chổi, con lăn hoặc máy phun không khí. Để lớp sơn lót khô trước khi sơn thêm lớp sơn tiếp theo. Tuy nhiên, nếu lớp sơn lót sau khi thi công để mở hơn 24 giờ sau khi khô, hãy làm sạch bề mặt khỏi bụi bẩn và phủ một lớp sơn lót mới.

Thi công

Khuấy kỹ lượng chứa trong trống trước khi thi công để loại bỏ cặn. Việc thi công có thể được thực hiện bằng con lăn, cọ hoặc máy phun không khí. Áp dụng tỷ lệ phủ sơn tối đa là 1-4 m^2/L/lớp, tùy thuộc vào độ dày màng sơn khô yêu cầu. Đối với những trường hợp có yêu cầu cao, nên sơn nhiều lớp. Các lớp phủ tiếp theo chỉ được áp dụng sau khi lớp sơn trước đã khô hoàn toàn. Tuy nhiên, độ che phủ phụ thuộc vào độ mịn, độ xốp của bề mặt và độ dày yêu cầu của lớp phủ.

Bảo vệ
Lớp phủ phải được bảo vệ khỏi các hoạt động đang diễn ra tại công trường và trong quá trình san lấp để không bị hư hỏng bởi tấm polyetylen 150 micron.

ĐỊNH LƯỢNG

Độ dày màng sơn khô trung bình đạt được là 125micron khi thi công @4m^2/L/lớp, với số lượng lớp sơn yêu cầu

BẢO QUẢN & HẠN SỬ DỤNG

Thùng phải được bảo quản ở nơi có mái che, tránh ánh nắng trực tiếp, tia cực tím và các nguồn nhiệt khác. Thời hạn sử dụng lên tới 12 tháng khi được bảo quản theo khuyến nghị. Tiếp xúc quá nhiều với ánh sáng mặt trời, tia cực tím và các nguồn nhiệt khác sẽ làm sản phẩm bị hư hỏng đáng kể và giảm thời hạn sử dụng.

SỨC KHỎE VÀ AN TOÀN

Nên mặc quần áo bảo hộ như găng tay và kính bảo hộ khi xử lý sản phẩm. Xử lý ngay lập tức bất kỳ vết bắn vào da hoặc mắt bằng nước sạch. Nếu vô tình nuốt phải bất kỳ sản phẩm nào, không gây nôn mà hãy gọi trợ giúp y tế ngay lập tức. Đảm bảo rằng hộp đựng có sẵn để nhân viên y tế kiểm tra mọi hướng dẫn liên quan và chi tiết nội dung.

SUPPLY

Polycoat	15L pail & 200L drum

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

TÍNH CHẤT	GIÁ TRỊ	TIÊU CHUẨN
Dạng	Chất lỏng nhớt dày	-
Màu	Nâu sẫm	-
Tỷ trọng, [g/cc]	1.02 ±0.02	ASTM D 2939
Hàm lượng rắn, [%]	40±5	ASTM D 2939
Cố định, [giờ]	24	ASTM D 2939
Nhiệt độ thi công [°C]	5 đến 55	-
Nhiệt độ, [°C]	-5 đến 75	-
VOC [g/l]	<50	ASTMD3960/ D2369

Tất cả các giá trị đưa ra có thể sai số 5-10%

Ngoài thông tin được cung cấp ở đây, điều quan trọng là phải tuân thủ các hướng dẫn và quy định có liên quan của các tổ chức và hiệp hội thương mại khác nhau cũng như các tiêu chuẩn tương ứng. Những đặc điểm nêu trên đều dựa trên kinh nghiệm thực tế và thử nghiệm ứng dụng. Các thuộc tính được bảo đảm và các mục đích sử dụng có thể vượt ra ngoài những mục đích được bảo đảm trong bảng thông tin này cần có xác nhận bằng văn bản của chúng tôi. Tất cả dữ liệu đưa ra được thu thập ở nhiệt độ môi trường và vật liệu +23°C và độ ẩm không khí tương đối 50 % ở điều kiện phòng thí nghiệm trừ khi có quy định khác. Xin lưu ý rằng trong các điều kiện khí hậu khác, quá trình đông cứng có thể được tăng tốc hoặc trì hoãn.
Thông tin trong tài liệu này, đặc biệt là các khuyến nghị về cách xử lý và sử dụng sản phẩm của chúng tôi, đều dựa trên kinh nghiệm chuyên môn của chúng tôi. Vì vật liệu và điều kiện có thể khác nhau tùy theo từng ứng dụng dự định và do đó nằm ngoài phạm vi ảnh hưởng của chúng tôi nên chúng tôi thực sự khuyên bạn nên cung cấp đủ thông tin trong từng trường hợp. các thử nghiệm được tiến hành để kiểm tra tính phù hợp của sản phẩm đối với mục đích sử dụng. Trách nhiệm pháp lý không thể được chấp nhận dựa trên nội dung của bảng dữ liệu này hoặc bất kỳ lời khuyên bằng lời nào được đưa ra, trừ khi có trường hợp cố ý làm sai hoặc sơ suất nghiêm trọng từ phía chúng tôi. Bảng dữ liệu kỹ thuật này thay thế tất cả các phiên bản trước có liên quan đến sản phẩm này.

Henkel Polybit Industries Ltd.; PO Box: 293, Umm Al Quwain, UAE
Tel:+971(6)76 70 777; Fax:+971(6)76 70 197; henkelpolybit@henkel.com
Henkel Polybit Industries Ltd.; PO Box: 5911, Dammam-31432, KSA
Tel:+96613808 4061 / 62, Fax: +966 13 812 1164; polybitdammam@henkel.com
www.henkelpolybit.com