

POLYMEX-6011-2K Sprey Hibrit Polyurea Kaplaması

P-6011-2K Sprey Hibrit (Hybrit) Polyurea

Poz:15.270.11.01

Ürün Tanımı: Polymex-6011-Polyurea iki kompenatlı Elestomerik polimerik izosiyanat ve polyol amin bileşenlerinden oluşan %100 katı, solvent içermeyen, Aromatik Özelliklerine sahip, kaplama ve yüksek Uv Direnci yüzeyin şeklini aldığı için düz bir satıh oluşturur. Hibrit Polyurea yalıtım malzemesidir.

UYGULAMA

Bu ürün reaksiyon süresi 60 saniye ile 10 saniye arasında üretim formilasyonlarında ayarlanabilir özelliğe sahiptir. Kplama self düzgün bitişli yüzeyler için 60 saniye reaksiyon süreli olan kullanılmalıdır. Yüzeyde jellejme hızlı olması veya tekstürlü yüzey olması için 10 saniye reaksiyon süreli olan kullanılmalıdır.

Polyurea, çift bileşenli olması nedeniyle yüksek ısıtma gücü olan püskürtme makineleri ile uygulanabilir. Uygulama A bileşen Polyol 70 derece ısıtıcı ayarlanıp, B bileşen polimer izosiyanat 70 derece ısıtıcı ile karşım tabancasına pompalanmalıdır. Ürün püskürtme aşamaları aralıklarla kat, kat yapılmalıdır. Örneğin; 1. kat püskürtme düz spreyleneşmesi sonrası 2. kat spreyleme çapraz geçilmelidir. Püskürtme arası katlarda en fazla 60 dk farkı olması gerekir. Katlar arasında 24 saat geçmesi durumunda tekrar geçiş astarı olması-gerekir.

Hızlı jelleşmesi sayesinde -30 oC'lik ortam ısısına kadar uygulama yapılabilir. Uygulama esnasındaki hava sıcaklığı ve nem oranı uygulama sonucunu etkilemez.

Sağlıklı bir uygulama için yüzey nem oranının %5'in altında olması gerekir. Polymex-6011 hızlı kürlenen ve dokunma kuruma süresi 30 saniyeden az, uzaması % 600 olup esnek yapıda, Shore D 55 sertlik derecesine sahiptir. Polymex-6011, bu özellikleriyle yüzeye sıkı bir şekilde yapışır, dış ortamla temasını keser, su ve hava geçirgenliğini önler, aşınmaya, sarsıntıya ve çarpmalara karşı dirençlidir.

Özellikler:

Sfır emisyon (%100 katı)
Mükemmel ısı dayanımı
Düşük sıcaklıkta bile elastik
Kimyasallara karşı dayanımı yüksek
Kaynaksız, eksiz, yekpare yüzey
Kokusuz, renklendirilebilir, hijyenik ortamlara uygun
Reaktif değil, uygulamadan sonra hiçbir yan etkisi yoktur.
Kolay temizlenebilir.

ÖZELLİKLER

%600'e varan esneklik,
Ek yersiz uygulama özelliği,
Aşınma dayanımı yüksek,
İstenilen renk uygulama,
Kimyasallara karşı dirençli,
Toprak altı dayanımı mükemmel,
Her türlü yüzeye kaplama yapılır,



AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office:Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL

Tel:+90 216 540 67 03 -04 Fax :+90 216 365 47 15

Kullanım Alanları:

Petrol ve Doğalgaz Borulama Hatları, Havaalanları, Rafineri, Gübre Fabrikaları, Maden İşleme Tesisleri, Gıda Tesisleri ve Fabrikaları, Yüzey kaplamalarında Balistik amacıyla Darbe sönümleyici kaplamalarda Vibrasyonlu alanların kaplanması Su yalıtımlarında Çelik metalların kaplanması Tersaneler, Deniz İşletmeleri, Atık Merkezleri, Yürüme Yolları ve Balkonlar, Su ve Kirli Su Arıtma Tesisleri, Endüstriyel Üretim Alanları, Enerji Santralleri, Yapısal Çelikler, Depo Zeminleri, Soğuk Oda Tesislerinde, Atık Bertaraf Etme Arazileri, Otopark Zeminleri, Kâğıt ve Selüloz Fabrikaları P-6011-2K Sprey Hibrit Polyurea Kaplaması. Park yerleri ve garajlar. Balkonlar ve çatı korumalar Endüstriyel zeminleri. Endüstriyel soğutma odaları Rafineriler Isıtma boru hatları, petrol boru hatları, gaz boru hatlarında. Köprüler ve Tüneller Madenler. Mineral endüstrisi.

Renk:

Doğal hali renksizdir. Müşterinin isteğine göre ana renklerde üretilir. Aromatik yapısından dolayı UV ışınlarına maruz kaldığı zaman renginde sararma veya kararma oluşabilir. Polymex-6011 uygulandıktan 12 saat sonra alifatik poliüretan veya poliürea ile kaplanması tavsiye edilir.

Karıştırma:

Kullanım öncesi, Polyurea 6011 (Komponent A) ile homojen yapı ve renk elde etmek için havayla çalışan bir karıştırıcı ile karıştırılmalıdır.

Sarfiyat:

İstenilen kalınlıkta atılabilir. Kalınlık uygulama alanlarına göre de değişir. Teorik olarak sarfiyat 1 kg/m²/mm dir.

Yüzey Hazırlama:

Genellikle, kaplama performansı ve yüzeye tutunma, zemin hazırlanması ile doğru orantılıdır. Uygulanacak yüzeylerde toz, yağ, pas, korozyon ve diğer kirliliklerin bulunmaması gerekir. Yüzey kaplamasındaki problemlerin en büyük nedeni iyi bir yüzey hazırlığının yapılmamış olmasıdır. Uygulamalara göre yüzey hazırlanması değişir. Dolayısıyla yüzeyde kullanılacak olan astarda değişir. Astarlar hem yüzey hem de ürün için farklılıklar gösterebilir. Uygulamadan çok iyi bir verim almak için, önerilen ürün ve astarlar kullanılmalıdır.

Yeni ve Eski Beton:

Polymex-6011 'in yüzeye iyi tutunması için yüzey temiz, kuru ve sağlam olmalıdır. Freze makinesi, su jeti veya kumlama ile yüzeyden toz, kir, yağ, kalıp ayırıcılar, kürlenme ajanları, tuzlar ve kolayca kalkabilen zayıf parçalar uzaklaştırılmalıdır. Eski beton yüzeyi hasarlı ve düzgün değilse, aynı zamanda oyuklar, çatlaklar, boşluklar varsa, epoksi esaslı astara kum karıştırılarak tamir edilmeli.

Ahşap:

Yüzey kuru ve temiz olmalı, serbestçe kalkabilen bütün parçalar yüzeyden uzaklaştırılmalıdır. Kıymıklar ve aşırı pürüzlü yüzeyler düzeltilmeli, çatlaklar kum ve uygun astar karışımı ile tamir edilmeli.

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office: Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL
Tel: +90 216 540 67 03 -04 Fax : +90 216 365 47 15

Çelik (Atmosferik ve suya maruz kalan yüzey):

Yüzeyden yağ, gres, kaynak parçaları ve keskin kenarlar uzaklaştırılmalı. Yüzey kumlanarak uluslararası standartlara göre yüzey hazırlanmalı. Ani paslanmayı önlemek için kumlandığı gün yüzey astarlanmalı.

Alüminyum:

Alüminyum yüzey alüminyum oksit veya kumlama ile temizlenmeli. Aşırı kumlama yüzeyin bozulmasına neden olabilir. Kumlamadan sonra yüzey tekrar uygun bir alüminyum temizleyicisi ile temizlenmeli. Yüzey kurutulmalı ve sonra astarlanmalı.

Pirinç ve Bakır:

Pirinç ve Bakır yüzeyler kum ile kumlanmalı. Kumlandıktan sonra astar uygulanmalı.

Galvaniz Yüzey:

Yüzeye kumlama işlemi yapılmamalı. Yüzeydeki yağ ve kir uygun bir temizleyici ile yüzeyden uzaklaştırılmalı ve astar uygulanması yapılmalı.

Camelyaf Takviyeli Plastik (Poliester):

Gel-coat tabakası hafifçe kumlanmalı veya 80'lik zımpara ile zımparalanmalı.

Plastik Köpükler:

Poliüretan ve Polistiren köpük yüzeyleri mekanik olarak pürüzlendirildiği zaman daha iyi yapışma elde edilir. Gerektiğinde astar uygulaması yapılabilir.

Kanvas-Kumaş:

Bir çok kumaş ve elyaf yapı üzerine direk uygulama yapılır, astar gerektirmez.

Paslanmaz Çelik:

Paslanmaz çelik yüzeylerin, gres, yağ ve diğer kirlerin temizlenmesinden sonra kumlama tavsiye edilir. Bazı paslanmaz alaşımlarının yapısından dolayı yapışmada sorunlar çıkabilir. Ön testler tavsiye edilir.

Eski ve Yeni Döküm Demir:

Eski döküm demirlerin yüzeyi yağ emdiğinden yapışmada sorun olabilir. Yüzeyler çelik bilye ile kumlanmalı. Gres ve yağdan yüzey temizlenmeli.

Diğer Yüzeyler:

Uygulama öncesi ön testlerin yapılması tavsiye edilir.

A ve B komponentlerinin sıcaklıklarının uygulamadan önce 25 °C ye getirilmesi tavsiye edilir. Polymex-6011 iki komponentli, hortum ısıtılmalı, 1:1 oranlı, yüksek basınçla (Graco Reactor, veya diğer makineler) atabilen makineler ile uygulanır. 1mm kalınlığında 1 m² lik alana yaklaşık olarak 1 kg Polymex-6011 atılmalıdır. A ve B komponentleri minimum 2000 psi ve 65 °C de atılmalı. Bu basınç ve sıcaklık her zaman sabit tutulmalı.

Depolama ve Raf Ömrü:

Polyurea A ve B komponentlerinin raf ömrü ambalaj kapakları açılmadığı sürece üretim tarihinden itibaren 6 aydır. Variller ahşap paletler üzerinde depolanmalı, zemine direkt teması önlenmeli.

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office: Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL

Tel: +90 216 540 67 03 -04 Fax : +90 216 365 47 15

A ve B komponentleri 15 °C'nin üzerinde depolanmalı.

Komponentlerin donmaması için önlem alınmalı.

Ambalaj:

Polyurea 6011 (A Komponent) 205 Kg Metal Fıçı

Polyurea 6011 (B Komponent) 225 Kg Metal Fıçı

Teknik Özellikler:

Karıştırma Hacimce	A:B (1:1)
Pot Life (Karışım ve kullanım Süresi)	10-15 Saniye
Dokunma Kuruması	20-30 Saniye
Viskozite,	25 OC 800mPa.s 450 mPa.s
Yoğunluk,	250 C 1,11 gr/ml 1,02 gr/ml
Tekrar Kaplama Zamanı	1 Dakikadan Sonra
Polyurea Viskozitesi @ 65C- 75C	A : 50+10 cps B : 50+10 cps
Bitmiş Ürün Yoğunluğu	1,04 g/ml
Parlama Noktası	> 95 °c
Shore D Esnekliği	45-55
Shore A Sertliği	(28günsonra):88
Gerilme	2800±400 PSI
Uzama kopmada	(DIN53504):%600%580±25
Yırtılma	450±50 pli
Servis Sıcaklığı	-30 °C ile 120 °C arası
Su Buharı Geçirgenliği	0,00042 perm-inch
Darbe Dayanım	EN ISO 6272/2 20 N/mm ²
Yanmazlık Sınıfı	A 2
Aşınma Dayanımı	< 15 mg Kayıp
YangınDayanımı	(ENISO9239- 1,ENISO11925- 2,EN13501-1):Cfl-s1
ÇekmeDayanımı	(DIN53504):16N/mm2
KopmaDayanımı	(DIN53515):34N/mm2

POLYMEX-6011-2K Sprey Hibrit Polyurea Kaplaması

Kısıtlamalar:

Komponentler kullanıncaya kadar ambalajın kapağı açılmamalı.

Notlar:

Bu ürün bilgi föyünde bulunan tüm teknik veriler laboratuvar deneylerine dayanmaktadır. Gerçek de elde edilen veriler, AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ. 'nin kontrolünün ötesindeki şartlar sebebiyle değişkenlik gösterebilir.

POLYMEX-6011-2K Sprey Hibrit Aromatik Polyurea Kaplaması.

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office:Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL

Tel:+90 216 540 67 03 -04 Fax :+90 216 365 47 15

POLYMEX-6011-2K Spray Hybrid Polyurea Coating

P-6011-2K Spray Hybrid (Hybrid) Polyurea

Exposure:15.270.11.01

Product Description: Polymex-6011-Polyurea is a two-component, 100% solid, solvent-free, consisting of two-component elastomeric polymeric isocyanate and polyol amine components, does not contain solvents, has aromatic properties, and creates a flat surface as the coating and high UV resistance takes the shape of the surface. It is a Hybrid Polyurea insulation material.



APPLICATION

This product has an adjustable reaction time in production formulations between 60 seconds and 10 seconds. For self-coating surfaces with a smooth finish, the one with a reaction time of 60 seconds should be used. For faster gelling on the surface or a textured surface, the one with a reaction time of 10 seconds should be used. Polyurea can be applied with spraying machines with high heating power due to its two-component nature. Application A component Polyol 70 degree heater should be adjusted, B component polymer isocyanate should be pumped into the mixture gun with 70 degree heater. Product spraying stages should be done layer by layer at intervals. For example; After the 1st layer is sprayed straight, the 2nd layer should be sprayed diagonally. There should be a maximum of 60 minutes between spraying coats. If 24 hours pass between coats, a transition primer must be applied again.

Thanks to its rapid gelling, application can be made down to -30 oC ambient temperature. Air temperature and humidity during application do not affect the application result.

For a healthy application, the surface humidity must be below 5%. Polymex-6011 is fast curing, has a touch drying time of less than 30 seconds, an elongation of 600%, a flexible structure and a Shore D 55 hardness degree. With these features, Polymex-6011 adheres tightly to the surface, prevents contact with the external environment, prevents water and air permeability, and is resistant to abrasion, shock and impacts.

Features:

- Zero emissions (100% solids)
- Excellent heat resistance
- Elastic even at low temperature
- High resistance to chemicals
- Weldless, seamless, solid surface
- Odorless, colourable, suitable for hygienic environments
- It is non-reactive and has no side effects after application.
- It can be easily cleaned.

FEATURES

- Up to 600% flexibility,
- Additional unnecessary application feature,
- High wear resistance,
- Desired color application,
- Resistant to chemicals,
- Subsoil resistance is excellent,
- Coating can be done on all kinds of surfaces,

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office:Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL
Tel:+90 216 540 67 03 -04 Fax :+90 216 365 47 15

Usage areas:

Oil and Natural Gas Piping Lines, Airports, Refineries, Fertilizer Factories, Mineral Processing Facilities, Food Facilities and Factories, In surface coatings, For ballistic purposes, Shock absorbing coatings, Coating of vibrating areas, Water insulation, Coating of steel metals, Shipyards, Marine Enterprises, Waste Centers, Walkways and Balconies, P-6011-2K Spray Hybrid Polyurea Coating in Water and Dirty Water Treatment Facilities, Industrial Production Areas, Power Plants, Structural Steels, Warehouse Floors, Cold Room Facilities, Waste Disposal Areas, Parking Lot Floors, Paper and Pulp Factories.
Parking lots and garages. Balconies and roof protections Industrial floors. Industrial cooling rooms Refineries Heating pipelines, oil pipelines, gas pipelines.
Bridges and Tunnels Mines.Mineral industry.

Colour:

Its natural state is colorless. It is produced in primary colors according to the customer's request. Due to its aromatic structure, yellowing or darkening may occur when exposed to UV rays. It is recommended to coat with aliphatic polyurethane or polyurea 12 hours after applying Polymex-6011.

To mix up:

Before use, Polyurea 6011 (Component A) should be mixed with an air-driven mixer to obtain homogeneous structure and color.

Consumption:

It can be cast in the desired thickness. Thickness also varies according to application areas. Theoretically, consumption is 1 kg/m²/mm.

Surface.Preparation:

Generally, coating performance and adhesion to the surface are directly proportional to the ground preparation. The surfaces to be applied must be free of dust, oil, rust, corrosion and other contamination. The biggest reason for problems in surface coating is the lack of good surface preparation. Surface preparation varies according to applications. Therefore, the primer to be used on the surface also varies. Primers may vary for both the surface and the product. To get a very good efficiency from the application, recommended products and primers should be used.

New.and.Old.Concrete:

In order for Polymex-6011 to adhere well to the surface, the surface must be clean, dry and solid. Dust, dirt, oil, mold release agents, curing agents, salts and weak parts that can easily lift off should be removed from the surface by milling machine, water jet or sandblasting. If the old concrete surface is damaged and uneven, as well as if there are cavities, cracks and gaps, it should be repaired by mixing sand into the epoxy-based primer.

Wood:

The surface must be dry and clean, and all freely liftable parts must be removed from the surface. Splinters and excessively rough surfaces should be smoothed, cracks should be repaired with a mixture of sand and suitable primer. should be learned.

Steel (Atmospheric and water exposed surface):

Oil, grease, welding pieces and sharp edges should be removed from the surface. The surface must be prepared according to international standards by sandblasting. The surface should be primed on the day it is sandblasted to prevent sudden rust.

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office:Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL
Tel:+90 216 540 67 03 -04 Fax :+90 216 365 47 15

Aluminum:

The aluminum surface should be cleaned with aluminum oxide or sandblasting. Excessive sandblasting may cause deterioration of the surface. After sandblasting, the surface should be cleaned again with a suitable aluminum cleaner. The surface must be dried and then primed.

Brass and Copper:

Brass and Copper surfaces should be sandblasted with sand. Primer should be applied after sandblasting.

Galvanized Surface:

Sandblasting should not be done on the surface. Oil and dirt on the surface should be removed from the surface with a suitable cleaner and a primer should be applied.

Glass Fiber Reinforced Plastic (Polyester):

The gel-coat layer should be lightly sanded or sanded with 80 grit sandpaper.

Plastic Foams:

Better adhesion is achieved when Polyurethane and Polystyrene foam surfaces are mechanically roughened. Primer can be applied when necessary.

Canvas-Fabric:

It can be applied directly to many fabrics and fiber structures, and does not require a primer.

Stainless steel:

Sandblasting is recommended after cleaning stainless steel surfaces of grease, oil and other dirt. Adhesion problems may occur due to the structure of some stainless alloys. Preliminary tests are recommended.

Old and New Cast Iron:

Since the surface of old cast iron absorbs oil, there may be problems with adhesion. Surfaces should be sandblasted with steel shot. The surface should be cleaned from grease and oil.

Other Surfaces:

It is recommended to conduct preliminary tests before application.

It is recommended that the temperatures of components A and B be brought to 25 oC before application.

Polymex-6011 is applied with two-component, hose-heated, 1:1 ratio, high-pressure machines (Graco Reactor, or other machines). Approximately 1 kg of Polymex-6011 should be applied to an area of 1 m2 with a thickness of 1 mm. Components A and B should be disposed of at a minimum of 2000 psi and 65 oC. This pressure and temperature must be kept constant at all times.

Storage and Shelf Life:

The shelf life of Polyurea A and B components is 6 months from the production date as long as the packaging lids are not opened. Barrels should be stored on wooden pallets and direct contact with the ground should be avoided.

Components A and B should be stored above 15 oC.

Precautions must be taken to prevent components from freezing.

PACKAGING:

Polyurea 6011 (A Component) 205 Kg Metal Barrel

Polyurea 6011 (B Component) 225 Kg Metal Barrel

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office: Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL

Tel: +90 216 540 67 03 -04 Fax : +90 216 365 47 15

Technical Specifications:

Mixing by Volume A:B (1:1)
Pot Life (Mixing and Usage Time) 10-15 Seconds
Touch Dry 20-30 Seconds
Viscosity, 25 0C 800mPa.s 450 mPa.s
Density, 250 C 1.11 g/ml 1.02 g/ml
Recoating Time After 1 Minute
Polyurea Viscosity @ 65C- 75C A: 50+10 cps
B:50+10 cps
Finished Product Density 1.04 g/ml
Flash Point > 95 °c
Shore D Flexibility 45-55
Shore A Hardness (after 28 days):88
Stress 2800±400 PSI
Elongation at break (DIN53504):600%580±25
Tear 450±50 pleats
Service Temperature Between -30 oC and 120 oC
Water Vapor Permeability 0.00042 perm-inch
Impact Strength EN ISO 6272/2 20 N/mm²
Flammability Class A 2
Abrasion Resistance < 15 mg Loss
Fire Resistance (ENISO9239-1,ENISO11925-2,EN13501-1):Cfl-s1
Tensile Strength (DIN53504): 16N/mm²
Breaking Strength (DIN53515): 34N/mm²
POLYMEX-6011-2K Spray Hybrid Polyurea Coating

Limitations:

The lid of the package should not be opened until the components are used.

Notes:

All technical data contained in this product data sheet are based on laboratory tests. The data obtained in reality, AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ. It may vary due to circumstances beyond 's control.

POLYMEX-6011-2K Spray Hybrid Aromatic Polyurea Coating

AŞY POLYMEKS KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office:Alemdağ cad İhlamur kuyu Mah Hürmet Sok No:4 Ümraniye / İSTANBUL
Tel:+90 216 540 67 03 -04 Fax :+90 216 365 47 15

www.polymex.com.tr

POLYMEX P-6011