

FULL METAL JACKET (FMJ)TM

ПОЛИМОЧЕВИНОВЫЙ ЭЛАСТОМЕР ДЛЯ КУЗОВОВ TRUCK BED LINER

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ

FULL METAL JACKET (FMJ)TM – современный, экономичный, напыляемый, двухкомпонентный чистый полимочевинный эластомер. Разработан для нанесения двухкомпонентными установками с подогревом и отдельной подачей. Это обеспечивает гибкую, прочную, эластичную монолитную мембрану с хорошей стойкостью к воде и действию химикатов.

Этот продукт идеален в качестве защитного лайнера кузовов пикапов, кузовов прицепов и подобных покрытий.

ОСОБЕННОСТИ

- 100% сухого остатка, без содержания растворителей, сольвентов.
- Рекордно быстрое время полимеризации (1 мин. или менее). В отличие от других полимерных материалов имеет гидрофобные свойства и поэтому очень слабо взаимодействует с влажными или холодными поверхностями.
- Возможно нанесение при температуре от 40°F (4°C).
- Высокая температурная стойкость свыше 250°F (121 °C) с кратковременным повышением температуры до 300°F (148 °C).
- Высочайшая абразивная стойкость
- Быстрое время гелеобразования позволяет наносить на верхние и вертикальные части автомобиля равномерной толщиной без подтеков.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

- Защитное покрытие BED LINER для кузовов пикапов, трейлеров и т.д.
- Абразиво и износостойкое, защитное покрытие для кузовов самосвалов.
- Автомобильный базовый грунтовочный материал
- Установочный, автоформирующий основу протектор для деталей
- Герметизация ржавчины на баржах и танках
- Используется как материал шумопоглощения
- Используется как твердый материал для придания формы
- Альтернатива FRP для структурных формируемых частей
- Защитное покрытие для ж/д вагонов, думпкаров и для перевозки сыпучих грузов

ХАРАКТЕРИСТИКИ МОКРОГО СЛОЯ

Твердых веществ по объему	100%												
Твердых веществ по весу	100%												
Летучие органические вещества	0												
Укрывистость материала	2,45м ² /0,4мм/литр												
Вес на литр	Приблизительно 1,02 кг												
Вязкость (циклов в секунду при 77° F (25 °C))	Компонент А: прибл. 500. Компонент В: прибл. 550.												
Время отвердевания	<table border="0"> <tr> <td>Гель</td> <td>Меньше десяти секунд</td> </tr> <tr> <td>Остаточная липкость</td> <td>8-10 секунд</td> </tr> <tr> <td>Отверждение</td> <td>12 часов</td> </tr> <tr> <td>Повторное покрытие</td> <td>0-12 часов</td> </tr> <tr> <td>Очищающий растворитель</td> <td>DPM, NMP, Polyclean</td> </tr> <tr> <td>Разбавитель</td> <td>Не используется</td> </tr> </table>	Гель	Меньше десяти секунд	Остаточная липкость	8-10 секунд	Отверждение	12 часов	Повторное покрытие	0-12 часов	Очищающий растворитель	DPM, NMP, Polyclean	Разбавитель	Не используется
Гель	Меньше десяти секунд												
Остаточная липкость	8-10 секунд												
Отверждение	12 часов												
Повторное покрытие	0-12 часов												
Очищающий растворитель	DPM, NMP, Polyclean												
Разбавитель	Не используется												

ХАРАКТЕРИСТИКИ СУХОГО СЛОЯ

Сила напряжения/прочность при растяжении	19,5 Мпа
Удлинение	360%
Твердость (по Шору А)	-
Твердость (по Шору D)	58
Мультипараметрический тест проницаемости при (0,8 мм)	0,024 перм США (1,4 нг/Па х с х м ²)
Коэффициент на 100%	1620 фунтов на кв дюйм (11,2 МПа)
Коэффициент на 300%	1925 фунтов на кв дюйм (13,2 МПа)
Сопротивление на разрыв	82 кН/м
Рабочие температуры	(-50°C - +148°C)
Сопротивление абразивному износу 1 кг. 1000 обор. Н-22 колес	Потери 62 мг (22 колес)
Распространение пламени (0,5мм)	-
Плотность дыма (0,5мм)	-
Атмосферная стойкость	Никаких доказательств повреждения после 3000 часов (QUV)

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Гель	Примерно 8 сек.
Остаточная липкость	12-18 сек.
Время полимеризации	12 ч.
Повторное покрытие	0-12 ч.

ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Применяйте **FULL METAL JACKET™** только на чистую, сухую, прочную поверхность, которая не содержит сыпучих частиц или других посторонних веществ. Может потребоваться применение грунтовки для того, чтобы подготовить основание. Проконсультируйтесь с техническим персоналом для получения специфических рекомендаций по выбору грунтовки и процедуре подготовки основания.
- **FULL METAL JACKET™** может напыляться в широком диапазоне температур окружающей среды и основания. Ограничения относятся лишь к параметрам оборудования для напыления, для обеспечения определенного давления и температуры.
- **FULL METAL JACKET™** рекомендуется напылять во всех направлениях (север-юг/восток-запад), для обеспечения однородной толщины.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Пропорции смешивания 1:1, подогреваемое, двухкомпонентное оборудование, обеспечивающее динамическое минимальное давление 2000 psi (13.9 mpa) с подогревом до 175°F (79°C) сможет напылять этот материал. Оборудование: Graco 20/35, 20/35 Pro, H-2000, H/3500, Reactor A-20, E-20, E-XP1, E-XP2, H-25, H-40, H-XP2, H-XP3, SPI 18/18, and SPI Gusmer 25/25. Модели пистолетов включая: Fusion MP, Gap Pro, Glass Craft P2, P2 Elite, P2 Elite "C", Gusmer D7, GX-7 DI, GX-8 Pro и SPI D7 gun.
- Температура подогрева в пределах 160-170°F (71-76°C).
- Температура шлангов должна составлять 160-170°F (71-76°C), а термометр шлангов, установленный возле пистолета, должен иметь показывать минимальную температуру 145-155°F (63-68°C).
- Физические свойства будут повышены при напылении при более высоком давлении 3000 psi (20.8 mpa), а также при использовании пистолета типа MP Fusion или GX7-DI.