



Таблица Технических Характеристики Продукта **LINE-X XS – 350**

Производитель Продукта:

LINE-X Franchise Development
Corporation
6 Hutton Centre Drive, Suite 500
Santa Ana, CA 92707

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

LINE-X XS-350 представляет собой двухкомпонентный эластомер - спрей на основе полимочевины и полиуретана. Не содержит летучих органических соединений, является 100% монолитным. LINE-X XS-350 обладает превосходными характеристиками и может применяться в качестве первоклассного защитного покрытия для различных поверхностей. LINE-X XS-350 разработан как удобный для нанесения продукт, который применим для защиты от влаги благодаря своей химической формуле на основе чистой полимочевины и имеет исключительные характеристики сцепления с правильно подготовленной поверхностью. Формула LINE-X XS-350 создаёт слой превосходной защиты от воздействия химических элементов и влаги.

СВОЙСТВА:

- Прекрасная термоустойчивость
- Одобрен Департаментом Сельского Хозяйства США – не опасен при кратковременном контакте с едой
- Низкий коэффициент проницаемости
- Низкая теплопроводность
- Хорошая устойчивость к химическому воздействию
- Бесшовная поверхность
- Короткий период реакции и застывания (не содержит катализаторов)
- Инертный

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Для защиты от ударов
- Для защиты от взрывов
- Области, где требуются высокоэффективные защитные материалы
- Области, где необходима высокоэффективная защита от

ПРИМЕНЕНИЕ:

Оба компонента «А» Изоцианат и «Б» Смола, перед применением должны иметь температуру 70 – 90 градусов по Фаренгейту (21–32С°). LINE-X XS-350 должен применяться с использованием высокого давления, в подогретом состоянии, в соотношении объёма каждого компонента 1:1, распыляющее оборудование должно создавать давление в 2000 PSI (136 Атм).

Оба компонента LINE-X XS-350 «А» Изоцианат и «Б» Смола, должны подогреться до температуры 120 – 150 градусов по Фаренгейту (49–65,5С°) и оборудование для распыления должно создавать необходимое давление жидкости для правильного смешения компонентов и наилучших результатов полимеризации

ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ:

LINE-X XS-350 создан для распыления при помощи оборудования высокого давления реакторного типа (смешивающего компоненты), это оборудование должно иметь возможность подогрева распыляемых материалов, с соотношением объёма 1:1, а также опцию замены сопла в распылителе на круглое или плоское. Для выяснения характеристик оборудования и его принадлежностей обращайтесь к производителю данного оборудования.

ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ ОБОРУДОВАНИЯ:

Компоненты «А» Изоцианат и «Б» Полиол, должны при помощи насосов низкого давления перекачиваться в смешивающее оборудование высокого давления.

Параметры Температуры:

Подогреватель Компонента

«А» Изоцианата: 140 – 160 Deg. F (60-71С°)

Подогреватель Компонента

«Б» Смола: 140 – 160 Deg. F (60-71С°)

Шланги (компоненты)

«А» «Б»): 130 – 150 Deg. F (54,4-65,5С°)

Параметры Гидравлического Давления:

Гидравлическое Давление Оборудования: 2,000 – 2,500 PSI (136 – 170 Атм)

Таблица Технических Характеристики Продукта LINE-X XS-350

ЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ:

Оборудование для распыления должно быть очищено сразу после использования в соответствии с рекомендованными производителем оборудования процедурами. За детальной информацией, касающейся работы и обслуживания оборудования для распыления, пожалуйста, обращайтесь к инструкциям LINE-X XS-350 должен смываться безопасными для окружающей среды чистящими средствами, не содержащими воду или алкоголь. Все материалы для чистки оборудования и пистолетов – распылителей должны использоваться и утилизироваться в соответствии с местными правилами и законами.

ХРАНЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ:

Срок хранения LINE-X XS-350 составляет 12 месяцев с момента запечатывания контейнера на заводе – изготовителе. LINE-X XS-350 должен храниться при температуре от 65F° (18C°) до 80F° (27C°) Не допускайте доступа влажности к недоиспользованным материалам; недоиспользованные материалы должны быть закрыты воздухонепроницаемыми крышками. Всегда создавайте условия для используемых материалов, подключённых к насосному оборудованию, при которых к ним не будет доступа влаги, чтобы не ухудшались химические характеристики продукта. Бочки должны храниться на паллетах или полках, чтобы избежать прямого соприкосновения с полом склада.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ОБРАЩЕНИИ:

Для правильного обращения и соблюдения правил техники безопасности при работе с этим материалом. пожалуйста обратитесь к MSDS. Всему персоналу. Работающему с этим материалом, необходимо прочесть и понять рекомендации по технике безопасности изложенные в MSDS. Все

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ:

Пропорция Смешивания по Объёму	1A:1B
Период Застывания	6-9 Сек
Период Неприкасания	9-12 Сек
Вязкость (cP s) при 77 Град. по Фаренгейту (25 C°)	
Компонент "А" Изоцианат	1000±100
Компонент "Б" Смола	370±50
Плотность Материала (фунт / галлон) при 77 Град. по Фаренгейту (25 C°)	
Компонент "А" Изоцианат	9.5 ф-т/гал (1,138 г/см3)
Компонент "Б" Смола	8.4 ф-т/гал (1,0065 г/см3)

ОСНОВНЫЕ ФИЗИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Все тесты проводились компанией OCM Test Laboratories
Сертификат ISO 17025 выдан
Американской Ассоциацией по Аккредитации Лабораторий (A2LA)

Наименование Теста	Метод Тестирования	Значение	
Твёрдость по Шору	ASTM D2240	60 ± 1	
Коэффициент Трения	ASTM D1894	Статический	0.305
		Кинетический	0.127
Диэлект-кая Пост-ная	ASTM D150	3.6	
Козфф-т Рассеивания	ASTM D150	0.031	
Объёмное Сопрот-ние	ASTM D257	2.3 x10 ¹⁴ ом/см	
Удлинение при Разрыве	ASTM D412	82%	
Прочность на Изгиб	ASTM D790	2,630 PSI	
Модуль Упругости при Изгибе	ASTM D790	0.056 MSI	
Стойкость к Грибковой Плесени	MIL-STD 810F	Pass	
Прочность Покрытия- Адгезия	ASTM C297	На Металле – Без Праймера	1,800 PSI
		На Металле – с XPM Праймером	1,910 PSI
		На Металле – с SF515 Праймером	XXX
Стойкость к Истиранию (г/1000циклов)	ASTM D2240	0.06980	
Прочность на Разрыв	ASTM D624	XXX	
Прочность на Растяжение	ASTM D412	2,010 PSI	
Скорость Проникновения Водяных Паров	ASTM E96	XXX	

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРТИФИКАТЫ ПРОДУКТА:

- Соответствует требованиям Департамента Сельского Хозяйства США (USFDA) – не опасен при кратковременном контакте с едой- Сертифицирован Keller and Heckman LLP
- MIL-STD- 810F – Сертификат Соответствия Министерства Обороны США

оборудование для персональной защиты должно быть правильно надето, чтобы защитить безопасность и здоровье сотрудника.

Таблица Технических Характеристики Продукта LINE-X XS-350

Таблица Химической Стойкости испытанной по стандарту ASTM D543 погружением в жидкости

Образцы LINE-X XS-350 погружались в указанные ниже химикаты на период - 7 суток; физические свойства материала были измерены до и после погружения для последующего определения изменений физических свойств.

Наименования Химикатов	Изменение Объёма (%)	Изменение твёрдости (%)	Изменение коэффициента растяжения A S T M D 41 2 (%)	Изменение Прочности при Растяжении A S T M D 4 1 2 (%)	Рекомендации к использованию
Уксусная Кислота 100%	177%	-88%	-69%	-94%	Нет – Мягкий
Уксусная Кислота 10%	6%	-13%	56%	-13%	Да
Ацетон	34%	-52%	-29%	-77%	Нет – Мягкий
Алкоголь (Протирание)	52%	-63%	-17%	-69%	Нет – Мягкий
Хлорид Аммония 30%	2%	-1%	76%	40%	Да
Гидроксид Аммония	2%	-1%	59%	22%	Да
Автомобильное Топливо	11%	-13%	-14%	-39%	Да
Автомобильное Масло	13%	-14%	74%	45%	Да
Авиационное Реактивное Топливо	8%	-8%	39%	-5%	Да
Пищевая Сода 25%	3%	-4%	68%	30%	Да
Бензол	13%	-16%	-37%	-72%	Да
Хлорная Известь	2%	-7%	50%	12%	Да
Борная Кислота 3%	6%	-12%	65%	22%	Да
Тормозная Жидкость (DOT 3)	30%	-39%	7%	48%	Да – Кратковременный Контакт
Хлористый Кальций 50%	2%	-8%	71%	50%	Да
Гидроксид Кальция 5%	4%	-5%	48%	11%	Да
Хромовая Кислота 10%	-2%	-8%	-20%	-18%	Нет
Лимонная Кислота 10%	2%	-4%	71%	30%	Да
Газированная Вода	3%	-5%	49%	13%	Да
Крем-Сода	2%	-6%	66%	22%	Да
Подогретая Сырая Нефть	7%	-4%	35%	11%	Да
Дизельное Топливо	5%	-6%	48%	33%	Да
Этиленгликоль	3%	-7%	55%	19%	Да
Муравьиная Кислота 90%	160%	-93%	Не применялся	Не применялся	Нет – Мягкий, Пузырится
Муравьиная Кислота 10%	12%	-23%	60%	-29%	Да – Кратковременный Контакт
Муравьиная Кислота 5%	14%	-26%	61%	-31%	Да – Кратковременный Контакт
Гидравлическое Масло	2%	-2%	45%	47%	Да
Соляная Кислота 45%	74%	-51%	-40%	-78%	Нет – Мягкий
Перекись Водорода 30%	4%	-6%	55%	13%	Да
Перекись Водорода 10%	4%	-7%	80%	22%	Да
Изопропиловый Спирт	32%	-34%	40%	-50%	Да
Керосин	8%	-6%	53%	9%	Да
Молочная Кислота 20%	4%	-7%	79%	18%	Да
Молочная Кислота 45%	7%	-13%	55%	5%	Да
МЕК (Метилэтилкетон)	48%	-58%	-29%	-76%	Нет – Мягкий
Метанол	49%	-59%	-11%	-73%	Нет – Мягкий
Хлористый Метилен	12%	-22%	-51%	-84%	Да
Уайт Спирит	4%	-1%	37%	13%	Да
Азотная Кислота 10%	6%	-9%	55%	-6%	Нет – Поверхностные Трещины
Фосфорная Кислота 100%	36%	-20%	19%	-6%	Нет – Мягкий

Таблица Технических Характеристики Продукта LINE-X XS-350

Таблица Химической Стойкости испытанной по стандарту ASTM D543 погружением в жидкости

Образцы LINE-X XS-350 погружались в указанные ниже химикаты на период - 7 суток; физические свойства материала были измерены до и после погружения для последующего определения изменений физических свойств.

Наименования Химикатов	Изменение Объёма (%)	Изменение твёрдости (%)	Изменение коэффициента растяжения ASTM D 41 2 (%)	Изменение Прочности при Растяжении ASTM D4 1 2 (%)	Рекомендации к использованию
Фосфорная Кислота 50%	4%	0%	46%	27%	Да
Едкий Калий 50%	2%	-3%	65%	47%	Да
Солевой Раствор 30%	3%	-8%	Не применялся	Не применялся	Да
Морская Вода	3%	-7%	79%	24%	Да
Углекислый Натрий 10%	4%	-8%	57%	23%	Да
Хлорид Натрия 30%	2%	-4%	63%	31%	Да
Гидроокись Натрия 50%	0%	4%	-9%	49%	Да
Гидроокись Натрия 10%	2%	-8%	74%	26%	Да
Сульфат Натрия 30%	5%	-7%	54%	6%	Да
Сульфат Натрия 20%	2%	-1%	74%	30%	Да
Сахарный Раствор 30%	2%	-6%	62%	23%	Да
Серная Кислота 50%	81%	-49%	-35%	-77%	Нет – Мягкий
Серная Кислота 25%	2%	-2%	67%	39%	Да
Серная Кислота 10%	2%	-8%	54%	28%	Да
Дубильная Кислота 40%	4%	-7%	47%	30%	Да
Толуол	17%	-18%	-29%	-63%	Да
Трихлорэтилен	8%	-13%	-53%	-79%	Да
Ксилол	17%	-24%	-3%	-59%	Да
Вода (H2O)	2%	-9%	77%	29%	Да

ОГРАНИЧЕНИЯ:

Перед применением материала необходимо ознакомиться с таблицей химической стойкости. Это исчерпывающий перечень, содержащий информацию о физических свойствах материала до и после воздействия химикатов при испытании тестом ASTM D543. Специфические параметры применения материала, такие как температура и рабочее давление покрываемых объектов должны определяться до начала работ по покрытию их продуктом LINE-X XS-350.