



Qtech-409 装甲底盘防撞击防摩擦聚脲材料

产品简介

Qtech-409装甲底盘防撞击防摩擦聚脲材料是由A组份为端NCO基团的半预聚体，B组份由端氨基聚醚、胺类扩链剂和助剂等组成的双组份弹性体材料。**Qtech-409**可单独使用或结合其他材料用作军用装甲，冲锋舟；石块与金属、矿物与金属、金属与金属之间防摩擦火花与防撞击涂层、衬里、耐磨层等。**Qtech-409**可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。**Qtech-409**对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境下应用。

性能特点

- 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- 具有超高强度、硬度以及高弹性。
- 100%固含量、无VOC、无污染、对环境友好。
- 耐候性好、不粉化、不失色。
- 优良的物理性能，对各类基材均具有良好的附着力。
- 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- 具有优良的防撞击、防摩擦和耐磨性能。
- 涂层无缝隙，外表光滑。

应用范围

Qtech-409装甲底盘防撞击防摩擦聚脲材料具有极快的反应速度，一次喷涂厚度可达数十毫米，涂层外观均匀、美观，可广泛应用于金属件，硬件物体相互撞击，如装甲车底盘、冲锋舟、护舷、浮标、料仓漏斗、车辆防撞层、混凝土搅拌塔、传送带、大型仓库；还可广泛应用于航空、航天、建筑、军事等领域。



主要性能指标

固含量/%	100	凝胶时间/s	15
拉伸强度/MPa	25	断裂伸长率/%	400
撕裂强度/(N/mm)	80	硬度/邵A	85
耐磨性/(阿克隆法,cm ³ /1.61km)	≤0.36	摩擦系数	0.75 ~ 0.85
附着力/(拉开法,MPa)	≥5.5	闪点/°C	>100
混合比/(体积)	1:1	耐冲击性/(落锤高度,100cm)	无裂纹、皱纹及剥落现象
颜色	可根据用户要求调制	密度/(g/cm ³)	0.95 ~ 1.05

干燥时间 (25 ± 2°C)

- 1分钟之内表干, 10分钟即可达到步行强度。

厚度

- 2~3mm (视用户要求而定)。

涂装间隔

- 最短, 时间不限; 最长, 不超过6小时。

基材处理

- 金属基材应喷砂至2.5Sa级, 并涂装防锈底漆, 每道施工进行前, 都应保证基材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。
- 混凝土应完全干燥 (新制混凝土需水化、干燥28天) 后, 表面除去疏松的杂质, 再进行喷涂施工。

涂装方法

- 施工时必须使用青岛沙木国际贸易有限公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失, 后果自负。
- 建议选择使用Qtech-112全天候配套基层处理系统, 若因基层处理系统选择不当带来的损失, 后果自负。

包装规格

- A组份: 220公斤/桶。
- B组份: 200公斤/桶。(也可根据用户要求更换包装)

贮存和运输

- 本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中, 严禁雨淋、日晒、隔绝火源、远离热源, 贮存温度应为15°C ~ 40°C。
- 本产品在不打开原包装的情况下, 贮存期自生产之日起为6个月, 超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验, 若符合技术要求仍可使用。
- 本产品不含有机溶剂, 运输时可按非危险品运输。运输时, 应严禁雨淋、日晒, 并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

- 在使用本产品的过程中, 必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时基材温度应高于露点3°C以上。
- 施工前将B组份充分搅拌至完全均匀。
- A组份未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为100%固含量, 严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时, 应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累, 详细施工细则可参考青岛沙木国际贸易有限公司聚脲技术规程或登陆www.shamu-intl.com、中国聚脲技术网 (www.polyurea.cn) 以及咨询青岛理工大学功能材料研究所。

我们的技术不断进步, 如有更新恕不另行通知, 最新技术指标请浏览公司网站或与本公司联系。



青岛沙木国际贸易有限公司

■地址: 青岛市连云港路33号万达广场B座2606号 ■电话: 0532-55662106 ■传真: 0532-55662107
 ■电子邮箱: info@shamu-intl.com ■网址: www.shamu-intl.com