

Partie A – Rhino Extreme^{MC} 11-70 Iso – N° référence 60076-1

 Partie B – Rhino Extreme^{MC} 11-70 Résine – N° référence 60078-1

DESCRIPTION : Rhino Extreme^{MC} 11-70D est un élastomère de polyurée aromatique à éléments multiples à module d'élasticité élevé, thermodurcissable et appliqué par vaporisation, utilisé comme revêtement résistant à l'abrasion, aux impacts et à l'humidité pour différents supports. Ce produit à séchage rapide à rapport volumétrique de 1 : 1 est conçu pour être vaporisé avec du matériel de vaporisation à plusieurs éléments à haute pression. Rhino Extreme 11-70D offre une rigidité supérieure et de la résistance à la corrosion. Il forme une membrane monolithique et continue avec une bonne résistance à l'eau et aux agents chimiques. L'épaisseur du revêtement dépend de l'application, généralement de 30 mils à une épaisseur illimitée.

UTILISATIONS GÉNÉRALES :

- « Revêtement rigide » pour les mousses EPS, PU et autres
- Revêtement intérieur et extérieur de tuyaux
- Protection contre la corrosion par l'eau salée, pour les plates-formes de forage pétrolier
- Revêtement pour le bois
- Différentes applications structurales
- Couche de base pour les systèmes EIFS
- Grilles de protection

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES :

- Possibilité de vaporiser à basse température -20 °F (-29 °C) et avec une humidité élevée
- Excellentes propriétés physiques
- Excellente résistance aux agents chimiques et à la corrosion
- Excellentes qualités imperméabilisantes
- Résistance élevée aux impacts
- Séchage rapide : en 60 secondes ou moins.
- Excellente capacité de mise à niveau
- Vaporisé, il produit une surface lisse et lustrée pour réduire le besoin de remplissage et de sablage.
- Sa durabilité prolonge la durée de vie du support.
- Adhère à presque toutes les surfaces, dont les métaux, le bois, le béton, la fibre de verre et les géotextiles
- Stable de -40 à 230 °F (-40 à 110 °C)
- Stabilité sous températures élevées jusqu'à 220 °F (95 °C) avec des pointes intermittentes à 300 °F (148 °C).
- 100 % solides, sans COV, ni solvants

PROPRIÉTÉS CHIMIQUES* :	Essai normalisé	Isocyanate (A)	Résine (B)
Gravité spécifique	ASTM D-792	1,15	0,99
Viscosité, CPS à 77 °F (25 °C)		550	650
Solides par volume/poids		100 %	100 %
Composés organiques volatils		0 lb/gal	0 lb/gal
Taux de mélange, parties par volume		1	1
Taux de mélange, parties par poids		115	100
Gélification, secondes à 77 °F (25 °C)		3	
Hors poisse, secondes		12 ±5	
Revêtement, max		≤ 4 heures	
Séchage complet		72 heures	
Rendement théorique		1 600 pi ² /gal avec une épaisseur de 1 mil	
Odeur		Légère	Amine
Point de gel		4 °F (-16 °C)	S. O.
Couleur		Ambre	Paille
Durée de conservation – Contenants neufs @ 60-90 °F (15-32 °C)		12 mois	12 mois

*Propriétés testées à 77 °F (25 °C)

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES TYPES :	Essai	Résultat
Dureté (Shore D)	ASTM D-2240	70±5
Résistance à la traction (psi)*	ASTM D-412	3 300 ±200
Résistance à la déchirure (pli) Die C*	ASTM D-624	450 (87,6 KN/m)
Allongement (%)*	ASTM D-412	80 ±5
Résistance aux impacts (lb-po)	ASTM D-256	160
Densité (lb/pi ³)	ASTM D-1622	69 – 70
Résistance à la compression (psi)	ASTM D-695	> 800
Contrôle de résistance à l'abrasion de Taber (mg de perte/1 000 cycles)	ASTM D-4060	48
Roue H-18; poids de 1 000 grammes		
Flexion par dispositif de serrage, 180°, mandrin de 1 po	ASTM D-522	Réussi
Coefficient de friction sur l'acier :		
- Statique	ASTM D-1894	.8
- Cinétique	ASTM D-1894	.7
Transmission de la vapeur d'eau :	ASTM E-96	
-Taux de transmission (grains/h/pi ²)		0,53
-Perméabilité (perme, lb-po)		1,63
Absorption d'eau (%) – 24 heures	ASTM D-570	≤ 1,0
Transition vitreuse – Tg (°C)	ASTM D-7028	-40 °F (-40 °C)
Altérimètre QUV (noir) 2 000 heures (QUV-B)		Aucun signe de bris
Résistance diélectrique (volts/mil)	ASTM D-149	300
Résistance transversale (ohm/pouces)	ASTM D-257	6 X 10(12)
Constante diélectrique (MGh)	ASTM D-150	5,4
Facteur de dissipation (MGh)	ASTM D-150	0,058
Décollement cathodique	ASTM G-8	Réussi

*Propriétés testées sur des échantillons de revêtement pulvérisé, de 1/8 po (125 mils) (3,18 mm) d'épaisseur.

CARACTÈRES INDUSTRIELS : Des échantillons ont été pulvérisés selon la méthode suivante.

Équipement utilisé	Pression	Pistolet	Module de mélange
Graco Reactor E-XP2	2 000 psi (136 bar) - statique	Fusion – Purge pneumatique	AR2929

Températures de traitement : Les paramètres du système requis pour obtenir une application de qualité dépendent des conditions environnementales et du support. Les paramètres recommandés suivants aident à assurer une qualité optimale.

Éléments Iso et Résine	Tuyaux	Surface du support
140 – 160 °F (60 – 71 °C)	130 – 160 °F (54 – 71 °C)	40 °F (5 °C) et montée avec 7 °F (-13 °C) au-dessus du point de rosée

Note : Un thermomètre flexible inséré sous l'isolant près du pistolet doit lire un minimum de 145 – 155 °F (63 – 68 °C).
Température de préchauffage doit être de 130 à 160 °F (54 – 71 °C)

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC : Varie en fonction de l'application, généralement de 1/16 po (62,5 mils; 1,6 mm) à illimitée.

PRÉPARATION DE SURFACE : Appliquer seulement Rhino Extreme 11-70 à des surfaces propres, sèches et solides, exemptes de particules libres ou de tous autres corps étrangers. Un apprêt peut être nécessaire, selon le type ou la condition du support. Consulter le personnel des services techniques pour connaître les recommandations pour un apprêt en particulier et pour les procédures de préparation du support.

CONSIGNES D'APPLICATION : Ce produit est conçu pour une utilisation professionnelle seulement. Rhino Extreme 11-70 peut être pulvérisé dans une large plage de température du support. Contactez un représentant spécial de Rhino Linings pour obtenir des recommandations spécifiques, des prix et la disponibilité du matériel de vaporisation et de l'équipement auxiliaire. Appliquez Rhino Extreme 11-70 lorsque la température de la surface et de l'air sont supérieures à 40 °F (5 °C), et de 7 °F (-13 °C) au-dessus du point de rosée. La température minimale du matériel ou du contenant pour la vaporisation est de 70 °F (21 °C). Une ou deux couches sont recommandées et Rhino Extreme 11-70 devrait être vaporisé en traits croisés (nord-sud/est-ouest) pour assurer une épaisseur uniforme. L'élément polyol « B » doit être bien mélangé mécaniquement quotidiennement avant l'utilisation. Contactez un technicien de Rhino Linings au sujet de l'équipement de mélange adéquat. Suivre les instructions

inscrites sur les contenants des éléments « A » et « B ». Il convient de noter que Rhino Extreme 11-70 est une polyurée aromatique, par conséquent, comme avec tous les produits aromatiques, le produit change de couleur et il montrera des signes d'oxydation superficielle.

SUPPORTS : Adhère à pratiquement tous les supports de toute dimension, dont les métaux, le bois, le béton et la fibre de verre

CHOIX DE COULEUR : Couleurs standards : beige industriel, gris pâle et noir. Couleurs personnalisées disponibles sur demande.

LIVRAISON : Le poids net par ensemble est de 910 livres (412,7 kg). Un ensemble Rhino Extreme 11-70 est composé d'un (1) fût de 55 gallons (208 L) d'élément « A » et d'un (1) fût de 55 gallons (208 L) d'élément « B ». Aussi offert en petit fût, en bidons et en cartouches.

STOCKAGE : Les éléments Rhino Extreme^{MC} 11-70 doivent être conservés dans des contenants scellés, à une température de 70 à 100 °F (20 – 38 °C) dans un endroit sec. Éviter la contamination par l'humidité dans les contenants. Les contenants ne doivent pas être fermés et scellés si une contamination est soupçonnée, car le dioxyde de carbone (CO₂) peut alors créer de la pression. Ne pas tenter d'utiliser le produit contaminé.

MESURES DE SÉCURITÉ : Considérations liées à la santé — Consulter les fiches signalétiques de Rhino Linings^{MD}.

Ce système chimique nécessite une utilisation adéquate de l'équipement et des procédures de sécurité. Il est important de respecter les FS et les guides de sécurité fournis avec les produits Rhino Linings^{MD} pour obtenir les renseignements détaillés et les renseignements de manutention.

Pour votre protection : Les renseignements et les recommandations présentés dans ce document sont, au meilleur de nos connaissances, fiables. Les suggestions présentées au sujet des produits et de leur utilisation, stockage et manutention sont seulement l'opinion de la Rhino Linings Corporation. Les utilisateurs doivent effectuer leurs propres tests pour déterminer la pertinence de ces produits selon les buts recherchés et les méthodes de stockage et les méthodes de manutention suggérées aux présentes. La toxicité et les signes de risque associés au produit présentés par la Rhino Linings Corporation seront naturellement différents de la toxicité et des signes de risque présents lorsque ces produits sont utilisés avec d'autres matériaux pendant le processus de fabrication. Les signes de risques obtenus devraient être déterminés et divulgués aux utilisateurs finaux et aux transformateurs.

En raison des nombreux facteurs affectant les résultats, **Rhino Linings Corporation n'offre aucune garantie, expresse ou implicite**, autres que le matériel est conforme aux spécifications normalisées actuelles. Rhino Linings Corporation n'assume aucunement toutes autres garanties, incluant, sans toutefois s'y limiter les garanties relatives à la qualité marchande ou à sa pertinence pour un but en particulier. Aucun énoncé aux présentes ne peut être perçu comme une représentation ou une garantie. La responsabilité de la Rhino Linings Corporation pour toute demande résultante d'une violation de la garantie, négligence, responsabilité inconditionnelle ou, ou qui peut y laisser croire, autre doit être limitée au prix d'achat du matériel.

© 2013 Rhino Linings Corporation. Tous droits réservés.