



MAXGUARD® H-750

FICHE TECHNIQUE

MAXGUARD H-750 est un système giclé hybride, polyuréthane/polyurée, à deux composantes, solide à 100%. Les membranes obtenues à l'aide du système MAXGUARD H-750 présentent d'excellentes propriétés mécaniques et une bonne résistance chimique et à l'abrasion. La couleur de ces membranes élastomériques n'est pas stable sous l'effet des rayons UV. Un additif qui améliore la stabilité à l'exposition aux rayons UV est disponible sur demande. La composante B (polyols) du système peut être colorée avec divers colorants, afin d'obtenir la nuance ciblée.

Utilisations habituelles : Boîtes de camion, autres pièces pour les véhicules automobiles, revêtements pour surfaces industrielles.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES			
Tension	2900 – 3400 psi	20,0 – 23,4.0 Mpa	ASTM D 412 C
Élongation	125 – 175%		ASTM D 412 C
Dureté Shore D	50 – 55		ASTM D 2240
Résistance à la déchirure	320 – 380 pli		ASTM D 624
Perméabilité à la vapeur d'eau	0,04 – 0,045 perm-inch		ASTM E 96
Résistance à l'abrasion (CS-17, 1000 cycles, 1000 g)	4 mg		ASTM D 4060

PROPRIÉTÉS COMPOSANTES LIQUIDES*		
PROPRIÉTÉS	A-109	H-750B
Apparence	Jaune clair	Jaune clair, peut être colorée
Viscosité @ 77°F (25°C)	400 – 500 cps	500 – 900 cps
Gravité spécifique @ 77°F (25°C)	1,13 – 1,17	1,05 – 1,07
Durée de vie dans barils fermés et correctement entreposés	6 mois	6 mois
Température d'entreposage	59 – 86°F (15 – 30°C)	59 – 86°F (15 – 30°C)
Ratio de mélange (volume)	1:1	1:1

*Voir la FDS pour plus d'information.

REACTIVITÉ	
Temps de gel (« Gel-time ») @ 77°F (25°C)	
6 – 7 secondes	

RECOMMANDATION DE PROCÉDURE*		
Température programmée de l'élément chauffant primaire	150°F	65°C
Température programmée du boyau ("hose")	150°F	65°C
Pression programmée	2000 – 2500 psi	13790 – 17237 kPa
Température ambiante et du substrat	> 23°F	> -5°C

*L'utilisation et l'application de Maxguard H-750 conformément aux paramètres appropriés est exclusivement la responsabilité de l'applicateur.

Exigences d'ordre général: L'équipement doit pouvoir réaliser le ratio approprié (1:1 en volume) entre les composantes isocyanate et résine, aux températures et pressions adéquates. La température du substrat doit être supérieure au point de rosée d'au moins 5°F (3°C) et l'humidité relative ne doit pas dépasser 80%. Le substrat doit aussi être exempt d'humidité (rosée ou brume), graisses, huiles, solvants et toutes autres substances qui peuvent compromettre l'adhérence de ce produit au substrat. Ce produit ne doit pas être utilisé quand la température du substrat est inférieure à -10°F (-23°C) ou supérieure à 140°F (60°C).

Avis: Le but de l'information contenue dans ce document est d'aider nos clients à déterminer si ce produit est approprié pour leurs applications. Nous exigeons que nos clients inspectent et testent nos produits avant de les utiliser, afin de déterminer s'ils se présentent de façon adéquate et s'ils sont appropriés pour leurs applications. Aucune des informations contenues dans ce document ne constitue une garantie, explicite ou implicite, incluant toute forme de garantie de commercialisation ou de caractère approprié du produit, ni ne sous-entend une protection par rapport aux lois en vigueur ou aux brevets. Tous droits liés aux brevets sont réservés. Ce produit est combustible et doit être protégé en conformité avec les réglementations applicables. Protéger du contact direct avec le feu et les étincelles, par exemple à proximité de travaux utilisant la chaleur. L'unique forme de réparation en cas de plaintes prouvées justifiées est le remplacement de nos produits.