

Описание

Двухупаковочный эпоксидный состав, состоящий из основы и отвердителя. Основа представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и функциональных добавок в растворе модифицированной эпоксидной смолы в смеси органических растворителей. Отвердитель – алифатическая полиаминная смола.

Назначение и область применения

Применяется как самостоятельное покрытие для антикоррозионной защиты внутренней поверхности стальных резервуаров, ёмкостей, цистерн, технологических трубопроводов, контактирующей с сырой и товарной нефтью, мазутом; подтоварной, морской и пресной водой; растворами реагентов со слабокислой (pH 5-7) и слабощелочной (pH 8-11) средами, моющими жидкостями.

Отличается высоким содержанием нелетучих веществ, позволяет получать толстослойное абразивостойкое покрытие с высокими защитными свойствами. Рекомендуемая температура эксплуатации до плюс 60 °С (кратковременно допускается до плюс 75 °С, выдерживает пропарку).

Светлый цвет покрытия (серый) упрощает процесс инспектирования и приемки покрытия на внутренней поверхности резервуаров, емкостей.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000124.07.18 от 05.07.2018г.
Одобрено испытательными центрами: «НИИ Транснефть», ВНИИСТ на покрытие усиленного типа с прогнозируемым сроком службы 20 лет.

Технические характеристики

Покрытие	
Цвет	серый
Блеск	глянцевый
Толщина одного сухого слоя, мкм	300 - 500
Композиция	
Плотность, г/см ³	1,40 - 1,55
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч	1, не менее
Время высыхания, ч:	
- до степени 1 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	4,5
- до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	8,0
- «до исчезновения отлипа» при температуре (20±2)°С	6,0
Толщина одного мокрого слоя, мкм	350 - 580
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	465 - 775
Доля нелетучих веществ:	
- средняя по объему, % об.	90
- по массе, % масс.	90 - 95

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить поверхность абразивоструйным способом от окалина и продуктов коррозии до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 (не ниже Sa 2 1/2 по ISO 8501-1) с угловатым, острым профилем поверхности и шероховатостью 85-115 мкм (сегмент 3G по ISO 8503-2).
- обеспылить поверхность. Снижение степени очистки поверхности и нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается. Допустимый интервал между подготовкой поверхности и нанесением первого слоя покрытия не должен превышать 6 ч в отсутствии конденсации влаги на поверхности и исключении любого вида загрязнения.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- добавить в основу отвердитель (объемное соотношение основа: отвердитель 3,6:1);
- тщательно перемешать при помощи электрической мешалки.

Жизнеспособность материала (после смешения компонентов) при температуре окружающего воздуха (20±2)°С составляет не менее 1 часа (при организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры).

Материал допускается наносить при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 °С (рекомендуется от плюс 5 до плюс 30 °С) и относительной влажности воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С, но не выше плюс 40 °С.

При окраске температура материала должна быть не менее плюс 15 °С.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление*

Рекомендуемый разбавитель Разбавление не рекомендуется
Диаметр сопла 0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)
Давление 20-30 МПа (200-300 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018)
Количество разбавителя Не более 3-5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭП,
растворители марок 646, 647, 649

* Для нанесения применять аппараты БВР со скоростью подачи ЛКМ не менее 6 л/мин.

Нанесение методом безвоздушного распыления рекомендуется в 1 слой, кистью или валиком – допускается в 2-3 слоя. Сушка покрытия естественная. При увеличении температуры время высыхания уменьшается.

Время высыхания «до отлипа», а также время полного отверждения (время начала эксплуатации) приведены в таблице (для толщины сухой пленки 300 мкм).

Степень высыхания	Время, ч (часы), сут (сутки) при температуре окружающего воздуха, °С						
	5	10	15	20	25	30	40
До исчезновения отлипа	26 ч	17 ч	11 ч	6 ч	5 ч	4 ч	2,5 ч
Полное отверждение	14 сут	11 сут	9 сут	7 сут	6 сут	4 сут	2,5 сут

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра емкостью 20 л и 5 л соответственно.

Транспортировать и хранить композицию в соответствии с ГОСТ 9980.5 допускается при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, допускается кратковременное хранение тары под прямыми солнечными лучами, но не более 3 ч.

Гарантийный срок хранения основы и отвердителя в герметично закрытой таре изготовителя при соблюдении требований составляет 24 месяца с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Представительство по Сибирскому Региону и Республике Саха (Якутия)
ООО "ВМП Сибирь", г.Новосибирск +7 (383) 304-98-86

vmp@stroy-nsk.ru

www.stroy-nsk.ru