

ПОЛАК ЭП-52 ПА

ТУ 2312-009-29216933-2001

Антикоррозионная модифицированная эпоксидная эмаль

Описание	Представляет собой модифицированную эпоксидную композицию, состоящую из отвердителя и основы. Обладает адгезионно-ингибирующим эффектом, что значительно повышает защитные свойства и увеличивает долговечность покрытия.
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Атмосферостойкость и стойкость к УФ-излучению. • Влагостойкость и химическая стойкость к парам и растворам агрессивных сред (щелочей, кислот, солей) средней концентрации, нефти и нефтепродуктов. • Высокая и стабильная адгезия покрытия к стали и другим металлам, сохраняющаяся длительный период времени (десятки лет).
Область применения	Применяется для наружной защиты от коррозии оборудования, трубопроводов, резервуаров, бетонных и металлических конструкций от воздействия паров агрессивных сред, растворов кислот и щелочей, нефти и нефтепродуктов, почвенной коррозии, атмосферы с высокой влажностью. Типичные объекты: оборудование химических цехов, внешняя поверхность нефтехранилищ, цистерн, резервуаров.
Подготовка поверхности	<p>Перед нанесением покрытия металлическую поверхность очищают от ржавчины и загрязнений и т.п., согласно ГОСТ 9.402 (степень очистки 2) или по ИСО 8501-1 (степень очистки Sa 2 1/2). Очистку проводят методом дробеструйной или пескоструйной обработки.</p> <p>Перед началом работ по очистке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции. После заварки прокорродированных участков металла не должно наблюдаться сквозных язв, раковин, дефектов глубиной более 5 мм. В дефекты наваривают металл. Заварочные операции выполняются электродами марки соответствующей марки основного металла. Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью. Не должно быть необработанных швов, грата, раковин, и заусенцев. Каверны заделать эпоксидной шпаклевкой. Интервал между очисткой поверхности и нанесением состава не должен превышать 8 часов при t=18-23°C. Сварные швы, металлические заусенцы и острые ребра, обнаруженные во время абразивоструйного процесса должны быть заглажены. Подготовленная металлическая поверхность должна быть матовой с равномерной шероховатостью 65-70 мкм. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обезжирить и протереть сухой ветошью.</p> <p>Бетонную поверхность очищают от загрязнений, цементной глади а при ремонтных работах от старой краски, различного рода загрязнений. Выравнивают поверхность с применением ремонтных составов. Влажность бетона перед проведением работ не должна превышать 4%. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обеспылить.</p> <p>Во избежание образования конденсата на обрабатываемой поверхности, нанесение покрытия допускается при температуре на 3-4°C выше по отношению к точке росы.</p>
Приготовление композиции	Эмаль готовят непосредственно перед началом работ. Материал необходимо перемешать в заводской таре, затем отвесить необходимое количество в расходную емкость, после чего добавить отвердитель (см. таблицу) и повторно тщательно перемешать. После смешения компонентов в зависимости от способа нанесения и модификации эмали необходимо добавить соответствующий растворитель, после чего смесь еще раз перемешивают. Допускается добавление растворителя не более 15% от массы эмали. Жизнеспособность эмалей не более 6 часов при температуре +18-20°C.
Способы нанесения	Пневматическое распыление, метод безвоздушного распыления. Обработка небольших площадей защищаемой поверхности возможна при помощи кисти или валика.
Оборудование	Окрасочный агрегат высокого давления (например, марки «Wagner», «Graco»), окрасочный эжекторный пистолет для воздушного напыления с компрессором 5-8 атм. Рекомендуется разделительные регуляторы давления воздуха и материала. Необходимо наличие ловушки для влаги и масла в трубопроводе подачи воздуха.
Нанесение композиции	На подготовленную и обеспыленную поверхность наносят необходимое количество слоев эмали с общей толщиной 350-400 мкм. Сушка каждого слоя не менее 24 часа при температуре 18-20°C.
Меры	Материал является токсичным и пожароопасным. Помещения, в которых проводится

горячая линия: 8 800-350-34-01 E-mail: sale@strim24.ru

www.strim24.ru, полак.рус

1

безопасности	нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Запрещается курить, применять открытый огонь и искрящее оборудование, нагреватели с открытой спиралью ближе 25 метров от производства работ. Все электрооборудование должно быть заземлено и выполнено во взрывозащитном исполнении. При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам. Избегать попадания материала в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть тёплой водой с мылом. Избегать попадания материалов в органы дыхания и пищеварения. При попадании материалов на кожу их следует удалить сухим тампоном и вымыть кожу тёплой водой с мылом, высушить и смазать вазелином. При попадании в глаза промыть их большим количеством воды и обратиться к врачу. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу. Готовое покрытие композиции не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду и является пожаробезопасным.
Хранение	В затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре t от +15°C до +25°C вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия солнечных лучей.
Упаковка	Комплект состоит из металлической фляги (основа) по 11 кг и банки 0.7 (отвердитель). Допускается другая упаковка по согласованию с потребителем в тару, обеспечивающую сохранность продукта. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателей	Нормативное значение
Внешний вид полуфабриката эмали	густая однородная масса
Цвет	белый, светло-серый, серый, голубой, желтый, красно-коричневый, салатовый
Массовая доля нелетучих веществ в полуфабрикате эмали, %, не менее	62
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 при t° (20±2)°C, с Под пневмораспыление Под кисть и безвоздушное распыление	20-24 40-60
Количество добавляемого отвердителя % масс.	30,00
Растворитель	P-5 на ксилоле
Температура нанесения, °C	От +15 до +30
Время межслойной сушки*, при t=20°C, не более	24 часа
Толщина одного слоя, мкм, не менее	100
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм	350-400
Ориентировочный общий расход**, кг/м ²	0,5-1
Время полного отверждения*, с момента нанесения последнего слоя, не менее	10 суток
Характеристики готового покрытия	
Внешний вид пленки	однородная ровная пленка без механических включений
Адгезия, балл, не более	1
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	1
Эксплуатация готового покрытия, °C	от -60 до +120
Прочность пленки при ударе по прибору У-1, см, не менее	50

* При повышенных и пониженных температурах время межслойной сушки и полного отверждения может отличаться.

** Расход может отличаться в зависимости от способа нанесения.

Техническое описание на материал составлено исходя из лабораторных испытаний и практического применения, однако его нужно рассматривать как типовое. Потребитель несёт ответственность за правильное использование материала. В случае сомнения в применении материала на планируемом объекте просим связаться с нами или с официальным представителем нашей компании в вашем регионе. Производитель оставляет за собой право изменять техническое описание в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения материала.

горячая линия: 8 800-350-34-01 E-mail: sale@strim24.ru

www.strim24.ru, полак.рус

СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

НПО СТРИМ

ПОЛУЧИТЬ ПРАЙС

горячая линия: **8 800-350-34-01** E-mail: sale@strim24.ru
www.strim24.ru, полак.рус

СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

НПО СТРИМ

ПОЛУЧИТЬ ПРАЙС