

W-POXI BTD 332

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:	Двухкомпонентная полиаминовая эпоксидная грунтовка с высоким сухим остатком непосредственно на металл с цинковыми антикоррозийными пигментами на фосфатной основе. Обеспечивает быстрое высыхание и хорошее нанесение. Обладает отличной адгезией к углеродистой стали, обработанной абразивно-струйной очисткой. Покрытие наносится одним толстослойным слоем, что упрощает процесс нанесения покрытия.
НАЗНАЧЕНИЕ:	Рекомендуется для покрытия металлических конструкций, внешних поверхностей резервуаров, труб, силосов и различного оборудования, будь то новые покрытия или ремонтные работы, в целлюлозно-бумажной, сахарной и спиртовой, химической и нефтехимической отраслях промышленности, среди прочего.
СЕРТИФИКАЦИЯ И ОДОБРЕНИЯ:	Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHS (Ограничение определенных опасных веществ), имеет в своем описании буквы R.

УПАКОВКА:	Компонент	Содержимое	Упаковка	Единица измерения
	Компонент А: W-POXI BTD332	3,08 17,15	3,6 20	л
	Компонент Б: HARDENER W-POXI 3100	0,52 2,85	0,9 3,6	л

Характеристики:	Цвет:	Ral, Munsell или согласно стандарту клиента.		
	Внешний вид:	Полуглянцевый		
	Сухой остаток:	80 ± 2% (ISO 3233).		
	Срок годности:	не менее 24 месяцев при температуре 25°C.		
	Толщина сухой пленки:	100 - 200 микрон		
	Теоретический расход:	5,3 м ² /л без разбавления при толщине в 150 микрон в сухом виде, без учета потерь при применении		
	Устойчивость к теплу:	Максимальная температура 100 °С. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 100 °С, однако возможны колебания цвета и блеска покрытия от 60 °С.		
	Высыхание:	-10°C	-5°C	-0°C
	На отлип:	7 часов	2 часа 40 мин	1 час 20 мин
	На перемещение:	+72 часов	+72 часов	48 часов
	Полное:	-	-	-
	Высыхание:	5°C	25°C	35°C
	На отлип:	6 часов	3 часа	1 час
	На перемещение:	10 часов	8 часов	3 часа
	Полное:	240 часов	168 часов	120 часов
	Перекрытие	-10°C	-5°C	-0°C
	Мин	-	-	-
	Макс	-	-	-
	Перекрытие	5°C	25°C	35°C
	Мин	10 часов	4 часа	3 часа
	Макс	120 часов	72 часа	24 часа

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ Характеристики этого продукта зависят от степени подготовки поверхности. Полностью удалите масло и жир с помощью обезжиривающего средства или в соответствии с методом очистки растворителем стандартного SSPC SP1.

Накопившаяся грязь должна быть удалена с помощью сухой щетки, чистой и сухой ткани, продувки сжатым воздухом, пылесоса и/или с помощью комбинации таких предметов, а растворимые соли должны быть удалены путем промывки большим количеством пресной воды, предпочтительно с низким давлением (до 5000 фунтов на квадратный дюйм) в соответствии с SSPC-SP 12/NACE № 5.

Обработка поверхности с помощью пескоструйной обработки

Выполнить абразивоструйную обработку до уровня почти белого металла, класс Sa 2 ½ визуального стандарта ISO 8501-1 (A Sa 2 ½, B Sa 2 ½, C Sa 2 ½ и D Sa 2 ½) или в соответствии с SSPC-SP 10 / КДЕС № 2, визуальный стандарт SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Осмотрите вновь обработанную поверхность, наблюдая за наличием дефектов поверхности, которые могут стать очевидными после этой стадии, принимая соответствующие меры для устранения таких дефектов путем шлифования, заполнения сварного шва или эпоксидной замазки.

Рекомендуется профиль шероховатости от 40 до 75 мкм.

Обработка поверхности с помощью ручной механической очистки

Его можно использовать для деталей, имеющих степень окисления С или D, в соответствии с визуальными стандартами ISO 8501-1. Обработайте поверхность механически до получения по крайней мере степени St 3 визуального стандарта ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 11; визуальный стандарт SSPC-VIS 3 может использоваться в качестве вспомогательного средства.

Новые здания

Для новых зданий необходимо обработать сварочные брызги и сварные швы, поврежденные участки, края и острые углы абразивоструйной обработкой Sa 2 ½ градуса или SSPC-SP10, визуальный стандарт ISO 8501-1.

Полировка поверхностей с состаренным покрытием в хороших условиях консервации

Мы рекомендуем пользователю этого покрытия искать способы, чтобы удостовериться, что оригинальная состаренная краска все еще хорошо сцепляется с основанием перед выполнением этой отделки. Сыпучие или плохо склеенные покрытия должны быть полностью удалены. Подчеркнем, что отделка должна производиться только на поверхностях в хороших условиях консервации. В случаях, когда состаренное покрытие имеет хорошую адгезию к основанию, мы рекомендуем поверхностное шлифование для устранения блеска с последующей очисткой от пыли и остатков шлифования, чтобы обеспечить лучшую адгезию между слоями.

Допустимо использование менее требовательных стандартов подготовки поверхности при условии, что отсутствие загрязнений гарантируется очисткой пресной водой под высоким давлением (от 5000 до 10000 фунтов на квадратный дюйм) в соответствии с SSPC-SP 12 / NACE In. 5. Если требуется какое-либо дальнейшее объяснение, свяжитесь с нашим техническим отделом, чтобы определить альтернативы для надлежащей подготовки поверхности в каждом конкретном случае.

Техническое обслуживание и ремонт

Пятна коррозии, изношенные и поврежденные участки и т.п. следует обрабатывать вращающимися электроинструментами в соответствии со стандартом St 3 визуального стандарта ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 11, а визуальный стандарт SSPC-VIS 3 можно использовать в качестве вспомогательного средства. Если невозможно выполнить процесс ручной механической очистки, в качестве альтернативы, поверхность может быть подготовлена с помощью промышленной абразивной струйной обработки до степени Sa 2 по визуальному стандарту ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 6 / NACE № 3, SSPC -VIS 1 визуальный стандарт.

Примечание: Соблюдайте интервал перекрытия продукта, чтобы нанести следующий слой. В случае превышения максимального интервала перекрытия необходимо вручную / механически отшлифовать поверхность, для матирования предыдущего слоя, и очистить остатки шлифования, чтобы обеспечить лучшую адгезию между слоями.

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ

ПОДГОТОВКА К ПРИМЕНЕНИЮ

Смешивание

Гомогенизировать содержимое каждого из компонентов с помощью механического или пневматического перемешивания (А и Б). Убедитесь, что на дне упаковки не осталось осадка. Добавляют компонент Б к компоненту А в указанных пропорциях (объемах) при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая пропорцию смеси.

Соотношение смешивания

6 А X 1 Б.

Разбавитель

Эпоксидный разбавитель 300Б

Разбавление

В зависимости от метода нанесения, разбавить не более 10%

Добавляйте разбавитель только после полного смешивания компонентов А + Б.

Не разбавляйте растворителями, которые не разрешены местным законодательством и не превышают рекомендуемый процент разбавления.

Количество разбавителя может варьироваться в зависимости от типа используемого оборудования и условий окружающей среды во время нанесения.

Чрезмерное разбавление покрытия может повлиять на формирование пленки и внешний вид и препятствовать достижению указанной толщины.

Жизнеспособность(25°C) 4 часа

Индукционный период (25°C)

Время индукции не требуется.

В жарких районах мы рекомендуем обратиться в технический отдел Тональ

МЕТОДЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

Данные, приведенные ниже, представляют собой руководство по использованию подобного оборудования.

При использовании распыления, накладывайте 50% нового слоя на предыдущий, чтобы избежать открытых и незащищенных участков, заканчивающихся перекрестным переносом.

Для улучшения характеристик распыления могут потребоваться изменения давления и размеров сопел.

Продуйте линию сжатого воздуха, чтобы предотвратить загрязнение покрытия.

Укрепите все острые края, трещины и сварные швы щеткой, чтобы предотвратить преждевременные отказы в этих областях.

После смешивания двухкомпонентных продуктов, если при применении произошли остановки, а срок жизнеспособности превышен (у покрытия наблюдается изменение его текучести), его больше нельзя разбавлять для дальнейшего применения.

Перед применением убедитесь, что оборудование и его компоненты чистые и находятся в наилучшем состоянии.

Обычный пистолет:

Пистолет:	JGA 502/3 Devilbiss or equivalent
Сопло:	EX
Воздушная крышка:	704
Давление распыления:	50 - 70 psi
Давление в резервуаре:	10 - 20 psi
Разбавление:	10%

Безвоздушный:

Используйте:	60: 1
Давление:	2000 - 2500 psi
Шланг:	¼" внутреннего диаметра
Сопло:	0,015" - 0,021"

Кисть:

Рекомендуется только для ретуширования небольших участков или полосового покрытия (винты, гайки, сварные швы, острые края и ретуширование). Используйте кисть шириной от 75 до 100 мм для больших поверхностей и от 25 до 38 мм для ретуширования.

Ролик:

Рекомендуется только для небольших участков или ретуши. Для эпоксидных покрытий используйте тонкий ворс, бесшовный валик из овчины или микрофибры.

При нанесении кистью или валиком может потребоваться нанесение в два или более мазков для получения равномерного слоя в соответствии с рекомендуемой толщиной пленки.

Очистка оборудования:

Эпоксидный разбавитель 3005

Хорошая рабочая практика - периодически мыть распылительное оборудование в течение дня. Частота очистки зависит от количества распыляемого вещества, температуры и прошедшего времени, включая все задержки.

Очистите все оборудование сразу после использования.

Не оставляйте каталитический продукт в контакте с оборудованием, используемым для нанесения, возможна угроза изменения покрытия в текучести при температурах, превышающих срок годности, и затвердевает, затрудняя очистку.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ В ПРИМЕНЕНИИ:

Для хорошей производительности продукта, мы рекомендуем следующие указания:

Продукт не рекомендуется для покраски интерьера резервуаров.

Не наносите продукт после истечения срока годности.

В работах, выполненных на берегу моря, если они подвергаются воздействию морского воздуха, мы рекомендуем промывать их пресной водой между слоями, устраняя осевшие примеси.

Мы рекомендуем покрывать только в том случае, если измеренная температура поверхности по крайней мере на 3 °C выше температуры точки росы.

Покраска разными способами нанесения может привести к различиям в глянце и конечном аспекте окрашиваемых деталей. Температура подложки, погодные и экологические условия во время нанесения и во время отверждения продукта, а также толщина наносимой пленки могут влиять на время высыхания продукта. Продукт следует наносить в течение интервала нанесения покрытия, указанного в техническом паспорте.

Он не должен применяться в неблагоприятных условиях, таких как относительная влажность воздуха выше 85% или на конденсированных поверхностях. Небольшие изменения в цвете, внешнем виде и блеске покрытых деталей могут происходить в периоды высокой относительной влажности воздуха, дождливые дни, при низких температурах или в ситуациях, когда покрытые детали помещаются для просушки на открытом воздухе.

Известно, что эпоксидные продукты обладают отличными антикоррозионными свойствами и низкой устойчивостью к воздействию солнечных лучей. В ситуациях воздействия погоды на покрытие, со временем будет теряться её блеск, известный как меление, и, как следствие, его оттенок будет меняться. Помните, что даже при таком обесцвечивании антикоррозионная защита пленки не ухудшается.

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМЫ И ПОВТОРНОЕ ПЕРЕКРЫТИЕ

Продукт может наноситься непосредственно на старые покрытия или другие системы покрытий. Тем не менее, желательно проверить контакт продукта с предыдущим покрытием на небольшой испытательной площадке. Мы рекомендуем шлифовать поверхности для лучшей производительности продукта. Убедитесь, что оригинальный материал хорошо прилегает. Все рыхлые покрытия должны быть удалены. Точки с коррозией или нанесением поверх состаренных покрытий следует обрабатывать в соответствии с техническими рекомендациями.

Чтобы нанести верхний слой на продукт, следует соблюдать интервал перекрытия. Поверхность должна быть сухой и свободной от любых загрязнений.

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

Продукт, разработан для промышленного использования, предназначен для использования квалифицированными специалистами.

Пожалуйста, внимательно прочитайте всю информацию, содержащуюся в MSDS этого продукта

Хранить в закрытом, хорошо проветриваемом помещении. Держите контейнер плотно закрытым и вдали от источников тепла или возгорания.

Используйте только в хорошо проветриваемых помещениях, избегая скопления легковоспламеняющихся паров. Держите изделие вдали от источников тепла и источников возгорания.

Не вдыхать пары (аэрозоли), образующиеся во время применения.

Носить защитные перчатки, защитную одежду, средства защиты глаз и лица.

Избегайте выброса продукта и его упаковки, а также материалов, используемых при обращении и применении в окружающей среде.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Информация, содержащаяся в этом техническом паспорте, основана на опыте и знаниях, полученных в этой области технической командой WEG.

Если продукт используется без предварительного изучения его пригодности для предполагаемой цели, клиент осознает, что использование данного продукта является исключительной его ответственностью, а WEG в данном случае не несет ответственности за поведение, безопасность, пригодность или долговечность продукта.

Некоторая информация, содержащаяся в этом документе, является лишь оценочной и может подвергаться отклонениям, возникающим в результате факторов, не зависящих от производителя. Таким образом, WEG не гарантирует и не берет на себя никакой ответственности в отношении доходности, производительности или любого другого материального или личного ущерба в результате неправильного использования соответствующих продуктов или информации, содержащейся в данном техническом паспорте.

Информация, содержащаяся в данном документе, может периодически изменяться без предварительного уведомления в соответствии с политикой развития и постоянного совершенствования наших продуктов и услуг, предлагая качественные решения для удовлетворения требований наших клиентов.

Перед применением рекомендуем обратиться в технический отдел ООО «ТОНАЛЬ»

офис и склад

353900 г. Новороссийск, ул.
Железнодорожная петля 77

телефоны

+7(918)4939548,
+7(918)4906109

е-mail:

inbox@tonaly.ru,
rml@tonaly.ru

сайт:

<https://detalystaly.ru>,
<https://tonaly.ru/>