

## W-POXI HPP 345

<b>ОПИСАНИЕ ТОВАРА</b>	Праймер эпоксидно-полиамидный с антикоррозийной пигментацией, двухкомпонентный, быстро сохнет и не содержит смол. Покрытие с высокими эксплуатационными характеристиками для промышленного и морского применения выше и ниже ватерлинии, наносимое в один или два слоя большой толщины.
<b>НАЗНАЧЕНИЕ:</b>	Рекомендуется для обслуживания и ремонта судов и покрытия металлических конструкций и трубопроводов. Для агрессивных сред или погружения в воду рекомендуется два слоя.
<b>СЕРТИФИКАТЫ И ПОДТВЕРЖДЕНИЯ:</b>	Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHS (Ограничение определенных опасных веществ), имеет в своем описании букву R.

<b>УПАКОВКА:</b>	<b>Component</b>	<b>Содержание</b>	<b>Упаковка</b>	<b>Единица измерения</b>
	Component A	20	20	л
		3,6	3,6	
	Component B	20	20	л
	3,6	3,6		

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>Цвет:</b>	Серый, красный оксид
	<b>Внешний вид:</b>	Ультраматовый
	<b>Сухой остаток:</b>	не менее 72 ± 2% (ISO 3233).
	<b>Срок годности:</b>	12 месяцев при 25°C.
	<b>Толщина сухой пленки:</b>	100 µm – 200 µm
	<b>Теоретический расход:</b>	5,3 м <sup>2</sup> /л без разбавления толщиной 150 мкм в сухом виде. Без учета факторов потерь при применении.
	<b>Resistance to dry heat:</b>	Максимальная температура 120 ° C. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 120 ° C, однако изменения цвета и блеска покрытия могут происходить от 60 ° C.

### Высыхание::

	5°C	25°C	35°C
<b>На отлип:</b>	4 часа	3 часа	90 минут
<b>На касание:</b>	40 часов	6 часов	4 часа
<b>Полное:</b>	336 часов	168 часов	168 часов

### Перекрытие

	5°C	25°C	35°C
Мин	18 часов	6 часов	4 часа
Макс	-	-	-

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:** Характеристики этого продукта зависят от степени подготовки поверхности.

Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. Полностью удалите масла и жиры, как описано в стандарте SSPC-SP 1.

Скопившуюся грязь необходимо удалить с помощью сухой щетки, чистой и сухой ткани, обдувки сжатым воздухом, пылесоса и / или с помощью комбинации этих средств, а растворимые соли необходимо удалить 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 процесса гидроабразивной очистки

Мы рекомендуем окрашивать поверхности, подвергнутые водоструйной очистке до степени CWJ-2 в соответствии со стандартом SSPC-VIS 4. Допускается нанесение со степенью легкой ржавчины в соответствии с CWJ-2L.

#### Обработка поверхности с помощью абразивно-струйной обработки

Для погружения мы рекомендуем окрашивать поверхности, подвергнутые струйной очистке до Sa 2 ½ или SSPC-SP10.

визуальный стандарт ISO 8501-1. Дно, верх и боковые поверхности мы рекомендуем окрашивать на очищенных струйной очисткой поверхностях до степени Sa 2½ или SSPC-SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1. Осмотрите только что очищенную поверхность, наблюдая за наличием дефектов поверхности, которые могут проявиться после этого этапа, и примите соответствующие меры для устранения таких дефектов путем шлифовки, заполнения сварных швов и / или эпоксидной замазки.

Рекомендуется профиль матирования от 40 до 85 мкм.

## Новостройки

Для новостроек необходимо обрабатывать сварочные брызги и сварные швы, поврежденные участки, кромки и острые углы абразивоструйной очисткой Sa 2½ степени или SSPC-SP10, визуальный стандарт ISO 8501-1.

Реставрация поверхностей состаренным покрытием в хороших условиях консервации. В случаях, когда состаренное покрытие имеет хорошую адгезию к основанию, мы рекомендуем поверхностную шлифовку для заматирования с последующей очисткой от пыли и остатков шлифовки, чтобы обеспечить лучшую адгезию между слоями. Нанесение на неповрежденные цинкосиликатные межоперационные грунтовки следует проводить быстрой струйной очисткой. При нанесении на Shop Primers Epoxy Iron Oxide убедитесь, что неповрежденная грунтовка чистая и сухая.

## Обслуживание и ремонт

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Соблюдайте интервал перекрытия продукта для нанесения следующего слоя. В случае превышения максимального интервала перекрытия необходимо вручную / механически отшлифовать поверхность, чтобы разрушить блеск предыдущего слоя, и очистить остатки шлифовки, чтобы обеспечить лучшую адгезию между слоями.

### Мелкий ремонт

Пятна коррозии, изношенные или поврежденные участки и т.п. должны быть подготовлены промышленной абразивоструйной очисткой до степени Sa по визуальному стандарту ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 6 / NACE № 3, визуальным стандартом SSPC-VIS 1. Если нет возможности выполнить абразивоструйную очистку, в качестве альтернативы поверхность может быть подготовлена ручной или механической очисткой до степени St 2 в соответствии со стандартом SSPC SP2, визуальным стандартом ISO 8501-01.

## За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ

### ПРИМЕНЕНИЕ:

### Смесь

Гомогенизируйте содержимое каждого из компонентов с помощью механического или пневматического перемешивания (А и В). Убедитесь, что на дне упаковки не осталось осадка. Добавьте компонент В к компоненту А в указанных пропорциях (объеме) при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая соотношение в смеси.

### Соотношение смешивания (объем)

4 А X 1 В.

Разбавитель  
Epoxy diluent 3005

### Разбавление

В зависимости от метода нанесения разбавить не более чем на 5%

Добавляйте разбавитель только после полного смешивания компонентов А + В.

Не разбавляйте растворителями, которые не разрешены местным законодательством и не превышают рекомендованный 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, а также помешать достижению заданной толщины.

### Жизнеспособность (25°C)

5 h

### Индукционный период (25°C)

Индукция не требуется.

В местах сильной жары рекомендуем обращаться в технический отдел WEG.

## МЕТОДЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Приведенные ниже данные являются ориентировочными, возможно использование аналогичного оборудования.

При нанесении распылением делайте 50% перекрытия в каждом проходе пистолета, заканчивая перекрестным проходом. Этот метод используется, чтобы избежать открытых и незащищенных участков и получить подходящую эстетическую отделку. Для улучшения характеристик распыления могут потребоваться изменения размеров сопел и давления.

Продуйте линию сжатого воздуха, чтобы предотвратить загрязнение покрытия. Закрепите все острые края, трещины и сварные швы щеткой, чтобы предотвратить преждевременные выходы из строя в этих областях. После смешивания двухкомпонентных продуктов, если есть остановки в нанесении и превышен срок жизнеспособности (покрытие имеет различную текучесть), его нельзя больше разбавлять для дальнейшего нанесения. 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: 60 - 65 psi

Давление в баке: 10 - 20 psi

Разбавление: 5%

### Безвоздушный пистолет:

Безвоздушный: Используйте хотя бы насос 60: 1

Давление: 2400 psi

Шланг: ¼" внутреннего диаметра

Сопло: 0,017" - 0,027"

### Кисть:

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

### Ролик:

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

Не рекомендуется для окраски внутренней части резервуаров.

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

### Чистка оборудования:

Ероху diluent 3005

## ПРИМЕЧАНИЕ:

Кроме того, рекомендуется периодически мыть распылительное оборудование в течение дня. Частота очистки будет зависеть от количества распыляемого материала, температуры и прошедшего времени, включая все задержки.

Очистите все оборудование сразу после использования.

Не оставляйте катализированный продукт в контакте с оборудованием, используемым при нанесении, потому что покрытие будет иметь колебания в текучести при температурах, превышающих спецификацию срока жизнеспособности, и будет затвердевать, что затрудняет очистку.

## ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для хорошей работы продукта мы рекомендуем следовать приведенным ниже инструкциям:

Не наносите продукт по истечении срока годности.

При окраске, выполненной на берегу, при воздействии соленого воздуха мы рекомендуем промывать пресной водой между слоями, удаляя осевшие загрязнения.

Мы рекомендуем покрытие только в том случае, если измеренная температура поверхности как минимум на 3 ° C выше температуры точки росы.

В покрытиях с различными методами нанесения в одной и той же работе окончательный внешний вид и блеск окрашенных поверхностей могут отличаться.

Температура субстрата, погодные условия и условия окружающей среды во время нанесения и отверждения продукта, а также толщина нанесенной пленки могут влиять на время высыхания продукта.

Продукт следует наносить в пределах интервала перекрытия, указанного в техническом паспорте. Его нельзя наносить в неблагоприятных условиях, например, при относительной влажности воздуха выше 85% или на уплотненных поверхностях. Небольшие изменения в цвете, внешнем виде и блеске покрытых деталей могут происходить в периоды высокой относительной влажности воздуха, дождливых дней, при низких температурах или в ситуациях, когда покрытые детали помещаются сушиться на открытом воздухе.

Продукты на основе эпоксидной смолы, как известно, обладают отличными антикоррозийными свойствами и низкой устойчивостью к воздействию солнечных лучей. При воздействии погодных условий пленка со временем теряет блеск, известную как меление, и, как следствие, ее оттенок изменяется. Помните, что даже при таком мелении антикоррозионная защита пленки не нарушается.

**За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ**

## СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМЫ И ПОВТОРНОЕ ПЕРЕКРЫТИЕ

Перед нанесением верхнего слоя необходимо соблюдать интервал перекрытия грунтовки. Если максимальный рекомендуемый интервал перекрытия превышен, необходимо ручное / механическое шлифование для заматирования. Поверхность грунтовки должна быть сухой и очищенной от загрязнений.

Если на продукт не наносится верхнее покрытие, можно нанести два слоя этого продукта соответствующей толщины.

**За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел Тональ**

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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

Пожалуйста, внимательно прочтите всю информацию, содержащуюся в паспорте безопасности этого продукта, доступном по адресу: [www.apcorr.ru](http://www.apcorr.ru).

Хранить в закрытом, хорошо вентилируемом помещении. Храните контейнер плотно закрытым и вдали от источников тепла или огня.

Используйте только в хорошо вентилируемых помещениях, избегая скопления легковоспламеняющихся паров. Держите продукт вдали от источников тепла и огня.

Не вдыхайте туманы / пары / аэрозоли, образующиеся во время работы и / или нанесения.

Пользоваться защитными перчатками / защитной одеждой / средствами защиты глаз / лица.

Избегайте выброса продукта и его упаковки, а также материалов, используемых во время обращения и нанесения в окружающую среду.

## ПРИМЕЧАНИЕ:

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

При использовании продукта без предварительного запроса в WEG Coating относительно его пригодности для предполагаемого использования покупателем, покупатель осознает, что использование является его исключительной ответственностью, и WEG не несет ответственности за поведение, безопасность, пригодность или долговечность продукта.

Определенная информация, содержащаяся в этом бюллетене, является лишь приблизительной и может отличаться по причине факторов, не зависящих от производителя. Таким образом, WEG не гарантирует и не принимает на себя никакой ответственности в отношении производительности, производительности или любого другого материального или личного ущерба, возникшего в результате неправильного использования соответствующих продуктов или информации, содержащейся в этом Техническом бюллетене.

Информация, содержащаяся в этом техническом бюллетене, может периодически изменяться без предварительного уведомления в связи с политикой развития и постоянного улучшения наших продуктов и услуг, предоставляя 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

e-mail:

[inbox@tonaly.ru](mailto:inbox@tonaly.ru),  
[rml@tonaly.ru](mailto:rml@tonaly.ru)

сайт:

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