

W-TERM HPD 364

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА: Двухкомпонентное фенольное эпоксидное покрытие с отличной химической и антикоррозийной стойкостью, сохраняется при использовании при высоких температурах.

НАЗНАЧЕНИЕ: Подходит для агрессивных сред, обеспечивает хорошую защиту от коррозии стали, независимо от того, изолирована она или нет. Используется снаружи технологических резервуаров, снаружи труб, работающих при температуре до 220 ° C (428 ° F), и др.

СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ: Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHs (Ограничение определенных опасных веществ), имеет в своем описании букву R.

УПАКОВКА:	Компонент	Содержание	Упаковка	Ед измерения
	Компонент А	3,05 16,95	3,6 20	л
	Компонент В	0,55 3,05	0,9 4	л

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Белый, алюминий, черный, серый, желтый, зеленый

Внешний вид: Матовый

Сод летучих орг вещ-в: 277 г/л

Сухой остаток: 72 ± 2% (ISO 3233).

Срок годности: 12 месяцев при 25°C.

Толщина сухой пленки: 100–200 мкм

Теоретический расход: 4,8 м²/л без разбавления толщиной 150 мкм в сухом виде. Без учета факторов потерь при применении.

Устойчивость к теплу: Максимальная температура 220 ° C. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 220 ° C, однако изменение цвета и блеска покрытия может происходить от 150 ° C.

Высыхание:

	10°C	25°C	35°C
На отлип:	7 часов	5 часов	3 часа
На касание:	15 часов	8 часов	6 часов
Полное:	240 часов	168 часов	168 часов

Перекрытие:

	10°C	25°C	35°C
Мин	15 часов	8 часов	6 часов
Макс	5 дней	3 дня	3 дня

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ Характеристики этого продукта зависят от степени подготовки поверхности.

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

Скопившуюся грязь необходимо удалить с помощью сухой щетки, чистой и сухой ткани, продувки 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) согласно SSPC-SP 12 / NACE № 5.

Обработка поверхности с помощью абразивно-струйной обработки

Выполните абразивоструйную очистку почти до белого металла, степень 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 / NACE No. 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).

Рекомендуется профиль шероховатости от 40 до 85 мкм.

Осмотрите только что обработанную 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.

В случае окисления на основе от конца абразивно-струйной обработки до начала нанесения покрытия поверхность необходимо подвергнуть повторной струйной очистке до достижения указанного визуального стандарта.

Для участков, близких к морскому воздуху, необходимо перед абразивно-струйной очисткой промыть поверхность пресной водой под низким давлением (минимум 3000 фунтов на кв. Дюйм). А в некоторых случаях необходимо повторить процедуру промывки после абразивоструйной обработки, чтобы удалить возможные растворимые загрязнения, осевшие на поверхности, и приступить к новой абразивоструйной очистке.

Максимальное содержание растворимых примесей на очищенной поверхности в соответствии с испытанием, описанным в ISO 8502-6, и в дистиллированной воде не должно превышать измеренную электропроводность в соответствии с ISO 8502-9, соответствующую максимальному содержанию 20 мг / см² (2 мкг / см².) в затопленных или заглубленных местах.

Обработка поверхности путем ручной механической очистки

Обработать поверхность механически до получения не ниже SSPC-SP 11; в качестве вспомогательного средства можно использовать визуальный стандарт SSPC-VIS 3.

Выполните ручную механическую очистку поверхностей из углеродистой стали со степенью окисления C или D в соответствии с визуальным стандартом SSPC-VIS 3. Для ранее окрашенных поверхностей степени E, F или G согласно стандарту SSPC-VIS 3.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ручная механическая очистка рекомендуется только для небольших площадей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если невозможно выполнить ручную механическую очистку, в качестве альтернативы поверхность может быть подготовлена абразивно-струйной очисткой, степень Sa 2 визуального стандарта ISO 8501-1 (C Sa 2 и D Sa 2) или в соответствии с SSPC-SP 6 / NACE No. 3, визуальный стандарт SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Нанесение поверх грунтовки

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

Обработка стальных углеродистых поверхностей

Перед началом абразивоструйной очистки твердые поверхностные слои (например, слои, образовавшиеся в результате резки пламенем) необходимо удалить путем шлифовки.

Все сварные швы необходимо проверить и, при необходимости, отремонтировать перед окончанием абразивоструйной очистки. Пористость, пустоты, брызги сварного шва и т. Д. Должны быть устранены посредством надлежащей механической обработки или ремонта сварных швов; на остальных участках закруглить острые края ($r \geq 2$ мм, ISO 8501-3).

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел WEG.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Смесь

Гомогенизируйте содержимое каждого компонента с помощью механического или пневматического перемешивания (A и B). Следите за тем, чтобы на дне упаковки не образовался осадок. Добавьте компонент B к компоненту A в рекомендуемой пропорции (объеме) при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая соотношение компонентов смеси.

Соотношение смешивания (объем)

5.5 A x 1 B.

Разбавитель

Товар готов к употреблению. При необходимости используйте

Эроху diluent 3005

Разбавление

Только в особых случаях рекомендуется разбавлять. В зависимости от метода нанесения разбавить не более 5% по объему.

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

Чрезмерное разбавление покрытия может повлиять на формирование пленки и внешний вид, а также помешать достижению заданной толщины.

Добавляйте разбавитель только после полного смешивания компонентов A + B.

Жизнеспособность смеси (25°C)

2 ч

Жизнеспособность уменьшается с повышением комнатной температуры.

Испытание на жизнеспособность выполняется в соответствии с бразильским стандартом ABNT NBR 15742; тем не менее, разные объемы покрытия, приготовленные одновременно, в сочетании с разными температурами окружающей среды и покрытия будут влиять на жизнеспособность, и могут быть получены результаты, отличные от тех, которые указаны в этом техническом паспорте.

Индукционный период (25°C)

Подождите 15 минут перед нанесением.

В горячих регионах мы рекомендуем проконсультироваться с техническим отделом WEG.

МЕТОДЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Приведенные ниже данные являются ориентировочными, возможно использование аналогичного оборудования.

При нанесении распылением делайте 50% перекрытия при каждом проходе пистолета, заканчивая поперечным проходом. Этот метод используется, чтобы избежать открытых и незащищенных участков и получить подходящую эстетическую отделку.

Зафиксируйте все острые края, трещины и сварные швы щеткой, чтобы предотвратить преждевременные выходы из строя в этих областях.

Для улучшения характеристик распыления могут потребоваться изменения размеров сопел и давления. Перед применением убедитесь, что оборудование и его компоненты чистые и находятся в наилучшем состоянии. Продуйте линию сжатого воздуха, чтобы предотвратить загрязнение покрытия.

После смешивания двухкомпонентных продуктов, если есть остановки в нанесении и превышен срок жизнеспособности (покрытие имеет различную текучесть), его больше нельзя разбавлять для дальнейшего применения.

Приведенные ниже данные являются ориентировочными, возможно использование аналогичного оборудования.

Обычный пистолет:

Пистолет:	JGA 502/3 Devilbiss или эквивалент
Сопло:	EX
Воздушная крышка:	704
Давление распыления:	50 - 70 psi
Давление в баке:	10 - 20 psi
Разбавление:	5%

Безвоздушный пистолет:

Используйте:	60: 1
Давление жидкости:	2000 – 3000 psi
Шланг:	¼" внутреннего диаметра
Сопло:	0,017" - 0,025"

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:

Для эпоксидных покрытий используйте тонкий ворс, бесшовную овчину или валик из микрофибры.

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

Чистка оборудования:

Ероху diluent 3005

Очистите все оборудование сразу после использования.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

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.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для хорошей работы продукта мы рекомендуем следовать приведенным ниже инструкциям:

Возможны незначительные изменения цвета, внешнего вида и блеска (более заметные в темных тонах), а также задержка отверждения и ухудшение характеристик поверхности при нанесении в периоды высокой относительной влажности воздуха, дождливых дней, низких температур

или в случае нанесения покрытия детали сушатся на открытом воздухе.

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

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

Общая толщина сухой пленки не должна превышать 250 микрон, чтобы избежать растрескивания при эксплуатации при высоких температурах.

Светлые тона могут потребовать более одного слоя для равномерного покрытия.

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.

Продукт не рекомендуется для окраски внутренней части резервуаров.

Эпоксидные системы могут иметь более длительное время отверждения при воздействии низких температур. Если температура ниже 10 ° C, обратитесь в технический отдел WEG.

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

Не наносите продукт по истечении срока годности.

Для получения лучших свойств при нанесении температура покрытия перед смешиванием и нанесением должна быть в пределах 21–27 ° C.

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

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

Продукт меняет цвет при помещении на открытом воздухе и при температуре выше 150 ° C, не влияя на антикоррозионные свойства.

Для хорошей работы продукта мы рекомендуем следовать приведенным ниже инструкциям:

Мы рекомендуем наносить покрытие только в том случае, если измеренная температура поверхности как минимум на 3 ° C выше температуры точки росы. Не применять при температуре стали ниже 10 ° C.

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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

Пожалуйста, внимательно прочтите всю информацию, содержащуюся в паспорте безопасности этого продукта

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 попадания в окружающую среду этого продукта и его упаковки, а также материалов, используемых при обращении и применении.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

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

Определенная информация, содержащаяся в этом техническом описании, является лишь

приблизительной и может изменяться из-за 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 описании.

Информация, содержащаяся в этом техническом паспорте, 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	телефоны	е-mail:	сайт:
353900 г. Новороссийск, ул. Железнодорожная петля 77	+7(918)4939548, +7(918)4906109	inbox@tonaly.ru, rml@tonaly.ru	https://detalystaly.ru , https://tonaly.ru/