

WEG FENOXI HT

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:	Двухкомпонентная фенольная эпоксидная смола с высокой плотностью нанесения непосредственно на металл. Обеспечивает отличную химическую стойкость, включая несколько растворителей, отличную стойкость к коррозии и истиранию.
НАЗНАЧЕНИЕ:	Подходит для очень агрессивных сред, обеспечивая отличную защиту стали от коррозии. Настоятельно рекомендуется для внутреннего и внешнего покрытия резервуаров и труб, в которых химическая стойкость является основным требованием.
СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:	Он соответствует требованиям Резолюции Anvisa № 105 в отношении контакта с неорганическими водными продуктами, алкогольными, жирными и сухими продуктами. Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHS (Ограничение определенных опасных веществ), имеет в своем описании букву R. Отвечает FDA CFR 21 175.300, условию E и критериям (c) 4.

УПАКОВКА:	Компонент	Содержание	Упаковка	Ед измерения
	Компонент А	2,7 15	3,6 20	L
	Компонент В	0,9 5	0,9 5	L

ХАРАКТЕРИСТИКИ:	Цвет:	Белый, серый, красный оксид, синий		
	Внешний вид:	Полуглянec		
	Сод летучих орг в-в:	230 г/л		
	Сухой остаток:	76 ± 2% (ISO 3233).		
	Срок годности:	не менее 12 месяцев при 25°C.		
	Толщина сухой пленки:	280–320 мкм		
	Теоретический расход:	2,53 л/л без разбавления толщиной 300 мкм в сухом виде. Без учета факторов потерь при применении.		
	Устойчивость к теплу:	Максимальная температура 120 ° C. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 120 ° C, однако изменение цвета и блеска покрытия может происходить от 60 ° C.		
	Высыхание:			
		10°C	25°C	35°C
	На отлип:	9 часов	3 часа	2 часа
	На касание:	24 часа	8 часов	5 часов
	Полное:	336 часов	168 часов	144 часа
	Перекрытие:	10°C	25°C	35°C
	Мин	24 часа	8 часов	5 часов
	Макс	-	-	-

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ Эффективность этого продукта зависит 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 кв. дюйм) согласно SSPC-SP 12 / NACE No. 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 очистки для удаления возможных растворимых загрязнений, осевших 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 погруженных или заглубленных местах.

Нанесение поверх грунтовки

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.

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 Тональ

ПОДГОТОВКА К ПРИМЕНЕНИЮ

Смесь

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

Соотношение смешивания (объем)

3 А x 1 В.

Разбавитель

Epoxy diluent 3005

Разбавление

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

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

Добавляйте разбавитель только после полного смешивания компонентов А + В.

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

Чрезмерное разбавление покрытия может повлиять на формирование и внешний вид пленки и не позволит достичь заданной толщины.

Жизнеспособность смеси (25°C)

3 ч

Жизнеспособность уменьшается с повышением температуры в помещении.

Испытание на жизнеспособность выполняется в соответствии с бразильским стандартом ABNT NBR 15742; однако 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 упомянуты в этом техническом паспорте.

Индукционный период (25°C)

Время индукции не требуется.

В горячих регионах мы рекомендуем проконсультироваться с техническим отделом Тональ

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.

Покройте 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 форсунок и давления.

Перед нанесением убедитесь, что оборудование и его компоненты чистые и находятся в лучшем состоянии. Продуйте линию сжатого воздуха, чтобы предотвратить загрязнение покрытия.

После смешивания двухкомпонентных продуктов, если есть остановки в нанесении и превышен срок годности (покрытие показывает изменение текучести), его больше нельзя разбавлять для дальнейшего применения.

Приведенные ниже данные являются ориентировочными, возможно использование аналогичного оборудования.

Обычный пистолет:

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

Давление жидкости:	2500 – 3500 psi
Шланг:	¼" внутреннего диаметра
Сопло:	0,019" - 0,023"
Фильтр:	Mesh 60

Кисть:

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

Ролик:

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

Для нанесения кистью и / или валиком может потребоваться два или более прохода для получения равномерного слоя в соответствии с рекомендуемой толщиной пленки на один 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 различаться по текучести при температурах, превышающих указанные в сроке жизнеспособности, и будет быстрее отверждаться, 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.:

При нанесении в периоды высокой относительной влажности воздуха, дождливых дней, низких температур или высыхания покрытия на открытом воздухе могут возникать изменения цвета, внешнего вида и блеска (более заметные в темных тонах), а также задержка отверждения и низкие характеристики покрытия.

Продукты на основе эпоксидной смолы известны своими превосходными антикоррозионными 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.

В картинах, выполняемых на берегу моря, при воздействии морского воздуха мы рекомендуем промывать пресной водой между слоями, удаляя осевшие загрязнения.

Информация о перекрытии предоставляется для справки и зависит от региона и зависит от

местных климатических условий. В особых случаях обращайтесь в Тональ .

Его нельзя наносить в неблагоприятных условиях, например, при относительной влажности воздуха выше 85% или на уплотненных поверхностях. Небольшие отклонения 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 сушатся на открытом воздухе.

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

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

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 вид и блеск окрашенных поверхностей могут отличаться.

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

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

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 Тональ 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.

Некоторая информация, содержащаяся в этом техническом паспорте, является оценочной 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 описании, может периодически изменяться без предварительного уведомления в связи с политикой развития и постоянного улучшения наших продуктов и услуг, обеспечивая 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/