



WEG TAR FREE HSD 302 HT

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА: Двухкомпонентная эпоксидная смола с высокой плотностью нанесения на металл с нетоксичными и антикоррозийными пигментами. Продукт разработан для поверхностей из углеродистой стали. Продукт обладает отличной химической и коррозионной стойкостью, а также хорошей стойкостью к истиранию.

НАЗНАЧЕНИЕ: Подходит для очень агрессивных сред, обеспечивая превосходную защиту от коррозии углеродистой стали. Используется внутри и снаружи резервуаров для хранения воды и трубопроводов, его можно наносить толстым одинарным слоем.

СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ: Он соответствует стандарту AWWA C210 - Жидкие эпоксидные покрытия и футеровки для стальных водопроводных труб и фитингов.

Соответствует стандарту Sabesp NTS 036.
Он соответствует Директиве № 2914 Министерства здравоохранения о воде для потребления людьми.

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

УПАКОВКА:	Компонент	Содержание	Упаковка	Ед измерения
	Компонент А	3,6 20	3,6 20	L
	Компонент В	3,6 20	3,6 20	L
	Компонент В II	3,6 20	3,6 20	L

ПРИМЕЧАНИЕ: Катализатор WEG TAR FREE HSD 302 HT SE наиболее рекомендуется для нанесения с сушкой в печи, потому что это версия с ускоренной сушкой.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:	Цвет:	Черный, красный оксид, белый, синий, серый
	Внешний вид:	Полуглянec
	Сод летучих орг вещ-в:	50 г/л
	Сухой остаток:	97 ± 3% (ISO 3233).
	Точка возгорания:	> 60 °C
	Срок годности:	12 месяцев при 25°C.
	Толщина сухой пленки:	400–1.000 мкм
	Теоретический расход:	1,35 м2/л без разбавления толщиной 700 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:	4 часа	2 часа	1 час
На касание:	16 часов	6 часов	4 часа
Полное:	192 hours	168 часов	168 часов
Жизнеспособность	60 минут	45 минут	30 минут

Перекрытие:

	10°C	25°C	35°C
Мин	10 часов	6 часов	3 часа
Макс	30 часов	24 часа	20 часов

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ Характеристики этого продукта зависят от степени подготовки поверхности.

Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. Полностью удалите масла,

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 50 до 100 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 абразивно-струйной обработки для удаления возможных растворимых загрязнений, осевших на поверхности, продолжая новую абразивоструйную очистку.

Обработка поверхности путем ручной механической очистки

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 участков.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если невозможно выполнить процесс механической очистки вручную, в качестве альтернативы поверхность может быть подготовлена с помощью промышленной абразивоструйной очистки, степень Sa 2 визуального стандарта ISO 8501-1 (C Sa 2 и D Sa 2) или в соответствии с SSPC-SP 6 / NACE № 3, визуальным стандартом SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Обработать поверхность механически до получения не ниже степени St 3 визуального стандарта ISO 8501-1 или SSPC-SP 11; визуальный стандарт SSPC-VIS 3 может использоваться как вспомогательное средство.

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). Следите за тем, чтобы на дне упаковки не образовался осадок. Добавьте компонент В к компоненту А в рекомендуемой пропорции (объеме) при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая соотношение компонентов смеси.

Соотношение смешивания (объем)

1 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 пленки и внешний вид, а также помешать достижению заданной толщины.

Жизнеспособность смеси (25°C)

45 мин

Проверьте значения жизнеспособности в поле «Характеристики». Жизнеспособность уменьшается с повышением комнатной температуры.

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 местах сильной жары рекомендуем обращаться в технический отдел 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.

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.

Безвоздушный пистолет:

Используйте:	60: 1
Давление жидкости:	2500 – 3500 psi
Hose:	3/8" 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:

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 прохода для получения равномерного слоя в соответствии с рекомендуемой толщиной пленки на один слой.

Чистка оборудования:

Epoxy 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 колебания в 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:

Продукты на основе эпоксидной смолы, как известно, обладают отличными антикоррозионными свойствами и низкой устойчивостью к воздействию солнечных лучей. В случаях, 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.

Воздействие на пленку температур выше 120 ° C может ухудшить адгезию продукта и химическую стойкость.

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.

После нанесения, в процессе отверждения, когда покрытые детали подвергаются воздействию низких температур и / или высокой влажности, на пленке может появиться экссудация, и ее необходимо удалить, промыв пресной водой или протерев ткань, смоченной соответствующим растворителем. Такая экссудация не влияет на качество и коррозионную стойкость нанесенной пленки; однако его следует удалить, как описано выше.

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

Не рекомендуется наносить этот продукт на поверхность, покрытую водной пленкой или подвергающуюся воздействию дождя, а также подвергать свежеекрашенную поверхность прямому контакту с водой во время процесса отверждения или в местах с низкими температурами или сушить детали на открытом воздухе, так как окрашивание с изменением цвета (более заметным в темных тонах) может замедлить отверждение и ухудшить характеристики продукта.

Мы рекомендуем 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 основания, погодные условия и условия окружающей среды во время нанесения и отверждения продукта, а также толщина нанесенной пленки 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 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.

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.

Определенная информация, содержащаяся в этом техническом описании, является лишь



приблизительной и может отличаться от факторов, находящихся вне контроля 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	e-mail:	сайт:
353900 г. Новороссийск, ул. Железнодорожная петля 77	+7(918)4939548, +7(918)4906109	inbox@tonaly.ru, rmi@tonaly.ru	https://detalystaly.ru , https://tonaly.ru/