

WEGPROXI BLOCK N 2912 TYPE III R LC

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА: Двухкомпонентная новолачная эпоксидная грунтовка с высоким сухим остатком и плотным слоем. Он имеет чрезвычайно низкое содержание летучих органических соединений (Low VOC). В его состав входят стеклянные хлопья, которые обеспечивают превосходный защитный барьер, а также высокую устойчивость к истиранию и ударам. Благодаря наличию в составе стеклянных хлопьев продукт обеспечивает непревзойденную защиту от коррозии, отличную твердость поверхности и непроницаемость.

НАЗНАЧЕНИЕ: Разработано специально для применения на резервуарах с нефтью и пластовой водой. Также подходит для сырой нефти, мазута, легких продуктов (топлива и растворителей) и балластных цистерн, судов в целом и морских сооружений.

В море его можно использовать на палубах, платформах для добычи нефти и газа, бортовом оборудовании, трубопроводах и т. д. Также подходит для промышленных применений, таких как целлюлозно-бумажная промышленность, мосты, подвесные или подводные металлические конструкции (по запросу) и различные виды машины.

Рекомендуется для использования внутри и снаружи различных труб, погруженных или заглубленных. Особенно рекомендуется для сред, где важна химическая и коррозионная стойкость.

СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ: Он соответствует стандарту Petrobras N 2913.
Соответствует стандарту Petrobras Standard N 2912 - Type II.

УПАКОВКА:	Компонент	Содержание	Упаковка	Ед измерения
	Компонент А	3,18 17,65	3,6 20	L
	Компонент В	0,42 2,35	0,9 3,6	L

ХАРАКТЕРИСТИКИ: Цвет: Белый, зеленый, серый, красно-коричневый

Сод летучих орг вещ-в: 195 г/л

Сухой остаток: 96 ± 1% (ISO 3233).

Срок годности: не менее 12 месяцев при 25°C.

Толщина сухой пленки: 400–800 мкм

Теоретический расход: 2,6 м²/ л без разбавления толщиной 300 мкм в сухом виде. Без учета факторов потерь при применении.

Устойчивость к теплу: Максимальная температура 200 ° C. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 200 ° C, однако изменения цвета и блеска покрытия могут происходить от 60 ° C.

Высыхание:

	10°C	25°C	35°C
На отлип:	14 часов	6 часов	4 часа
На касание:	30 часов	16 часов	8 часов
Полное:	168 часов	120 часов	120 часов
Жизнеспособность	120 минут	90 минут	60 минут

Примечание: Оборудование с покрытием может вернуться в работу через 48 часов при температуре 25 ° C.

Перекрыт	10°C	25°C	35°C
Мин	10 часов	6 часов	3 часа
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 процесса гидроабразивной очистки

Выполните гидроабразивную очистку (давление $\geq 10\,000$ фунтов на квадратный дюйм) в соответствии со стандартом SSPC-SP 12 / NACE № 5, достигнув степени WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 и H WJ-2) SSPC-VIS 4 / NACE VIS 7

визуальный стандарт.

Этот продукт можно наносить на поверхность, подвергшуюся гидроабразивной очистке и имеющую степень «умеренной ржавчины», WJ-2 M визуального стандарта SSPC-VIS 4 / NACE VIS 7.

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Гидравлическая очистка под очень высоким давлением может удалить масла и смазки с поверхности; однако это не отменяет требований предыдущего этапа обезжиривания.

Примечание 2: высокая или очень высокая гидроструйная очистка не открывает анкерный узор (только если поверхность уже была подвергнута абразивоструйной очистке определенного типа).

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 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.

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 ручную механическую очистку, в качестве альтернативы поверхность может быть подготовлена абразивно-струйной очисткой до почти белого металла, степень Sa 2½ визуального стандарта ISO 8501-1 (C Sa 2½ и D Sa 2½.) или в соответствии с SSPC-SP 10 / NACE No. 2, визуальным стандартом SSPC-VIS 1 (C SP 10, D SP 10).

Эта обработка поверхности не рекомендуется для ухода за внутренней частью резервуаров.

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

Если на поверхности присутствует заводская грунтовка, ее необходимо удалить абразивно-струйной очисткой до почти белого металла Sa 2 ½ визуального стандарта ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 10 / NACE № 2, визуальным стандартом SSPC-VIS 1.

При необходимости использовать антикоррозионный грунт, который должен быть одобрен техническим отделом Weg. Поверхность грунтовки должна быть сухой, очищенной от загрязнений.

Перед нанесением продукта соблюдайте интервал перекрытия грунтовки. Если время перекрытия грунтовки превышено, отшлифуйте, как описано в паспорте грунтовки. В покрытиях, нанесенных на грунтовку после интервала перекрытия, значения адгезии в соответствии с ASTM D 4541 могут иметь более низкие значения, чем значения, указанные в стандарте Petrobras N 2913.

Для наружных покрытий, для которых превышен максимальный интервал перекрытия продукта, необходимо создать узор якоря с помощью ручных или механических инструментов,

таких как, наждачная бумага 60 или 80, вращающаяся щетка, среди прочего, или очистка щеткой, степень Sa 1 по ISO 8501- 1 визуальный стандарт или в соответствии с SSPC-SP 7 / NACE No. 4. Для внутренних покрытий допустимо создание анкерного рисунка только с помощью кисти, степень Sa 1 визуального стандарта ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 7 / KDEC № 4.

В случае ретуши сохраните оригинальную систему покрытия.

Небольшие изношенные, поврежденные и т.п. участки должны быть подготовлены абразивно-струйной очисткой до почти белого металла Sa 2½ по визуальному стандарту ISO 8501-1 или в соответствии с визуальным стандартом SSPC-SP 10 / NACE № 2, SSPC-VIS 1. . Если невозможно выполнить абразивоструйную очистку, в качестве альтернативы поверхность может быть подготовлена с помощью роторных электроинструментов в соответствии с классом St 3 визуального стандарта ISO 8501-1 или в соответствии с SSPC-SP 11 и визуальным образцом SSPC-VIS 3. стандарт может использоваться как вспомогательное средство.

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 ≥ 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 рекомендованной пропорции смеси при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая соотношение компонентов смеси. Избегайте перемешивания в течение длительного времени, поскольку тепло от трения значительно сокращает жизнеспособность продукта.

Соотношение смешивания (объем)

5.5 А x 1 В.

Разбавитель

Ероху diluent 3005

Разбавление

Этот продукт нельзя разбавлять. При необходимости проконсультируйтесь с техническим отделом Тональ
Готов к применению

Жизнеспособность смеси (25°C)

1 ч 30 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. 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.

Безвоздушный пистолет:

Используйте:	70:1
Давление жидкости:	3500 – 4500 psi
Hose:	Отводящий шланг от безвоздушного насоса к жгуту не должен быть длиннее 15 метров с внутренним диаметром ½ дюйма, 12,7 мм. Жгут шланга, доходящий до пистолета, должен быть длиной 1,5 метра с внутренним диаметром дюйма, 9,5 мм.
Наконечник:	0,031" а 0,035"
Примечание:	Поскольку продукт содержит в своем составе стеклянные хлопья, может произойти преждевременный износ насадки. Все фильтры следует удалить.

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:

Ероxy 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:

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 тканью, смоченной соответствующим растворителем. Такая экссудация не влияет на качество и коррозионную стойкость нанесенной пленки; однако его следует удалить, как описано выше.

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 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. Продукт следует хранить при температуре 20–30 ° C для достижения вязкости для правильного применения.

Из-за высокой вязкости и тиксотропности этого продукта в покрытии будут задерживаться пузырьки; поэтому при проведении испытания на твердый объем согласно ISO 3233 найденное значение может быть ниже 95%. Таким образом, поскольку это не реальное значение, его не следует учитывать при расчетах покрытия.

Поскольку в составе продукта содержатся стеклянные хлопья, сопло может изнашиваться.

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 помещаются сушиться на открытом воздухе.

Не используйте избыточное давление воздуха. Отрегулируйте давление жидкости и форсунку правильно для лучшего распыления. Эпоксидные системы могут иметь более длительное время отверждения при воздействии низких температур.

Если температура ниже 10 ° C, обратитесь в технический отдел Тональ

Продукт позволяет наносить покрытие на недавно подвергнутые гидроструйной очистке поверхности с небольшими следами ржавчины, эквивалентной «средней» степени, описанной в стандарте SSPC VIS4 (I) / NACE № 7.

Не рекомендуется наносить этот продукт на поверхность, покрытую водной пленкой или подвергающуюся воздействию дождя, а также подвергать свежеекрасненную 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 наносить покрытие только в том случае, если температура поверхности как минимум на 3 ° C выше температуры точки росы. Не наносите продукт по истечении срока годности. 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 покрытия могут влиять на время высыхания продукта.

Для хорошей работы продукта мы рекомендуем следовать приведенным ниже инструкциям:

Для улучшения свойств нанесения температура покрытия должна быть в пределах 21-27 ° C перед смешиванием и нанесением.

ПРИМЕЧАНИЕ: Испытания по п. 5.2.3.6 стандарта N 2912 можно проводить через 120 часов отверждения покрытия. Если время окончательной сушки короче 288 часов, обратитесь в технический отдел

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 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 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, rml@tonaly.ru	https://detalystaly.ru, https://tonaly.ru/