

# WEGPOXI WET SURFACE 88 HT



## ОПИСАНИЕ ТОВАРА:

Двухкомпонентное полиаминовое эпоксидное покрытие с высокой плотностью нанесения на металл с антикоррозийными пигментами для стальной поверхности. Продукт разработан для нанесения на сухие, влажные и гидроабразивные поверхности, а также на специальную грунтовку.

## НАЗНАЧЕНИЕ:

**Суда, морские сооружения и морские сооружения:**  
 Балластные и топливные цистерны, палубы, нефтеразведочные платформы и бортовая техника, гребные винты, валовые линии. Сваи по всей длине, различные конструкции, постоянно погруженные в пресную или соленую воду, в портовых сооружениях (под руководством Технического отдела WEG). **Промышленное применение:** целлюлозно-бумажная, химическая и нефтехимическая промышленность, мосты, металлические конструкции, внутренняя часть густителей и механизмов, таких как флотационные камеры (по запросу). **Трубопроводы:** может применяться внутри и снаружи труб (наземных или подземных). Ремонтное покрытие: Этот продукт можно использовать для ремонтного покрытия внешней поверхности резервуаров при эксплуатации, где температура основания не превышает 70 °C. В этой ситуации используйте 150 микрон сухой толщины.

## СЕРТИФИКАЦИЯ И ОДОБРЕНИЯ:

Он соответствует Директиве Министерства здравоохранения № 2914 о воде для потребления человеком. Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHS (Ограничение некоторых опасных веществ) в описании стоит буква R.

Предварительная квалификация в соответствии с NORSO M-501, редакция 5, система 7.

Соответствует резолюции IMO MSC.215 (82) по покраске балластных танков. Сертифицировано DNV Соответствует системе 3B стандарта NORSO M-501, редакция 6.

## УПАКОВКА:

Компонент А	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Ведро 20 л (содержание-16 л) HARDENER
Компонент Б	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Банка 5 л (содержание- 4 л)
Компонент А	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Галлон 3,6 л (содержание - 2.88 л)
Компонент Б	HARDENER WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Банка 0,9л(содержание- 0.72 л)

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	Ral, Munsell или согласно стандарту клиента.
Внешний вид	Глянец >80 %
Сухой остаток	85 ± 2% (ISO 3233)
Летучие орг вещества	190 г/л
Срок годности	не менее 24 месяцев (25°C)
Толщина сухой пленки	150 – 500 микрон
Теоретический расход	2.26 м <sup>2</sup> /л при толщине в 375 микрон в сухом виде, без учета потерь при применении
Устойчивость к теплу	максимальная температура 120 °C. Продукт сохраняет свои физические и химические свойства до температуры 120°C, но, начиная с 60°C, могут возникать отклонения в цвете и блеске краски.

### Высыхание

	-5°C	0°C	5°C
На отлив	60 часов	24 часа	8 часов
На перемещение	72 часа	48 часов	30 часов
Полное	480 часов	408 часов	336 часов
Жизнеспособность	4,5 часа	4 часа	3 часа
	15°C	25°C	40°C
На отлив	6 часов	3 часа	2 часа
На перемещение	16 часов	8 часов	5 часов
Полное	240 часов	168 часов	144 часа
Жизнеспособность	2 часа	1.5 часа	45 минут

	-5°C	0°C	5°C
Перекрытие	Мин.	72 часа	48 часов
	Макс.	20 дней	17 дней
Перекрытие	15°C	25°C	40°C
Перекрытие	Мин.	16 часов	8 часов
	Макс.	10 дней	7 дней

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Характеристики этого продукта зависят от степени подготовки поверхности. Полностью удалите масло и жир с помощью обезжирающего средства или в соответствии с методом очистки растворителем стандартного SSPC SP1.

Удалите сыпучие порошкообразные отложения сухой щеткой. Для удаления всех растворимых солей необходимо использовать пресную воду высокого давления.

**Абразивно-струйная очистка (новые сталелитейные заводы, техническое обслуживание, внутренние резервуары и погружные зоны)**

Абразивно-струйная очистка до Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) или SSPC-SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1.

Если окисление произошло между очисткой и нанесением этого продукта, поверхность должна быть снова очищена до указанного визуального стандарта.

Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивно-струйной очистки, должны быть измельчены, заполнены или обработаны соответствующим образом.

Рекомендуется использовать профиль поверхности 50-75 мкм.

**Примечание:** В зонах падения соленых брызг необходимо продолжить промывку пресной водой под высоким давлением, по крайней мере 3000 фунтов на квадратный дюйм, перед абразивной обработкой; повторите процедуру де-промывки после струйной обработки, чтобы удалить некоторые возможные загрязнения солями, которые могут быть отложены на поверхности.

**Гидрообработка сверхвысоким давлением**

Нанесите на поверхности, подвергнутые гидрообработке в классе CWJ-2 в соответствии со стандартом SSPC-VIS 4. Допускается наносить поверх легкой вспышки ржавчины, согласно гидрообработке марки CWJ-2L.

**Подготовка механической очисткой**

Препарат для механической очистки может использоваться в ситуациях, когда степень окисления составляет С или D, в соответствии с визуальным стандартом ISO 8501-1. Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от любых загрязнений.

Обработайте механически для получения, по крайней мере, степени St 3 или SSPC-SP3. Визуальный стандарт ISO 8501-1. На участках, которые не могут быть подготовлены этим методом, должна быть выполнена локальная абразивно-струйная очистка, достигшая степени Sa 2½ или SSPC-SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1.

**Перекраска поверхностей в хорошем состоянии**

Необходимо обеспечить, чтобы исходный материал был хорошо приклеен. Свободное или плохо прилипающее покрытие должно быть удалено с твердого слоя. Покрытие следует наносить только на поверхности в хорошем состоянии. Приемлемо иметь менее строгие стандарты подготовки поверхности, при условии, что отсутствие загрязнений гарантируется очисткой водой и высоким давлением (свяжитесь с нашими техническими службами, чтобы оценить альтернативы подготовки поверхности, подходящие для каждого случая).

Точки с коррозией должны быть обработаны, как описано выше. Не отказывайтесь от правильного мытья и обезжиривания поверхности и шлифования состаренного слоя, когда это необходимо для улучшения адгезии.

Рекомендуется продолжить шлифовку покрытой пленки путем шлифования, обеспечивая лучшую адгезию между слоями, очистку поверхности, как описано выше, удаление пыли.

Нанесение на неповрежденную грунтовку из цинкового силиката должно быть подготовлено без промывки. При нанесении грунтовок эпоксидной окисью железа убедитесь, что грунтовка не повреждена, чистая и сухая.

**Примечание:** Если максимальный интервал, указанный для нанесения следующего слоя, превышен, необходимо приступить к ручному / механическому шлифованию наждачной бумагой для заматирования. Эта процедура необходима для получения адгезии между слоями.

**Перед применением рекомендуем обратиться в технический отдел ООО «ТОНАЛЬ»**

офици и склад

353900 г. Новороссийск, ул.  
Железнодорожная петля 77

телефоны

+7(918)4939548,  
+7(918)4906109

e-mail:

inbox@tonaly.ru,  
rml@tonaly.ru

сайт:

<https://detaлистaly.ru>,  
[https://tonaly.ru/](https://tonaly.ru)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**ПОДГОТОВКА К ПРИМЕНЕНИЮ****Смешивание**

Гомогенизировать содержимое каждого из компонентов с помощью механического или пневматического перемешивания (А и Б). Убедитесь, что на дне упаковки не осталось осадка. Добавляют компонент Б к компоненту А в указанных пропорциях (объемах) при перемешивании до полной гомогенизации, соблюдая пропорцию смеси.

**Соотношение смешивания**

4 А : 1 Б в объеме

**Разбавитель**

Рекомендуется – Эпоксидный растворитель 3005

**Разжижение**

В зависимости от метода нанесения максимальное разбавление должно составлять 10% по объему.

Добавляйте разбавитель только после полного смешивания компонентов А и Б. Не используйте разбавители, которые не разрешены местным природоохранным законодательством.

Не превышайте указанный процент истончения. Чрезмерное разбавление может повлиять на отверждение пленки и достижение указанной толщины сухой пленки.

**Жизнеспособность**

1,5 часа при температуре 25°C

Проверьте значения жизнеспособности в разделе информации о продукте.

Жизнеспособность смеси уменьшается с увеличением температуры окружающей среды.

**Примечание:**

Испытание на жизнеспособность выполняется в соответствии со стандартом ABNT NBR 15742, однако разные объемы краски, приготовленные за один раз, добавленные к разной температуре окружающей среды и разным температурам красок, могут влиять на срок годности смеси, что приводит к отклонениям от заявленных выше данных.

**Индукционный период (25°C)**

Не требуется.

**Примечание:** В местах с высокой температурой рекомендуем обратиться в технический отдел Тональ

[www.detalystaly.ru](http://www.detalystaly.ru)

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,  
rml@tonaly.ru

сайт:

<https://detalystaly.ru>,  
[https://tonaly.ru/](https://tonaly.ru)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**МЕТОДЫ ПРИМЕНЕНИЯ**

Данные, приведенные ниже, представляют собой руководство по использованию подобного оборудования.

Для улучшения характеристик распыления могут потребоваться изменения давления и размеров сопел.

Перед применением убедитесь, что оборудование и соответствующие компоненты чистые и находятся в наилучшем состоянии.

Очистите линию сжатого воздуха, чтобы избежать загрязнения краски.

После смешивания двухкомпонентных продуктов, если при нанесении происходят перебои, и они превышают срок полезного использования смеси (где у краски есть изменение в ее текучести), она больше не может быть снова разбавлена для более позднего применения.

Обработайте все острые края, трещины и сварные швы широкой кистью, чтобы избежать преждевременных дефектов в этих областях. При использовании распыления, накладывайте 50% нового слоя на предыдущий, чтобы избежать открытых и незащищенных участков, заканчивающихся перекрестным переносом.

**Безвоздушный распылитель:**

Используйте ..... 60 : 1

Давление жидкости ..... 2400 psi

Шланг ..... 1/4" внутреннего диаметра

Сопло ..... 0,015" to 0,021"

Фильтр ..... -

Разведение ..... -

**Воздушное распыление:**

безвоздушный ..... JGA 502/3

Жидкий наконечник ..... EX

Воздушная головка ..... 704

Давление Распыления ..... 60 a 65 psi

давление в баке ..... 10 a 20 psi

Разбавление ..... Макс 10%

**Кисть:**

Рекомендуется только для финишных штрихов небольших участков или "полосового покрытия" (болты, гайки, сварной валик, острые кромки и финишные штрихи).

**Ролик :**

Рекомендуется только для небольших помещений.

Рекомендуется только для завершающих штрихов. Используйте валики из овечьей шерсти или синтетической шерсти для эпоксидного покрытия.

**Примечание:** Для нанесения широкой кистью или валиком может потребоваться нанесение двумя или более мазками для получения равномерного слоя и в соответствии с толщиной пленки, рекомендуемой для каждого слоя.

**Чистка оборудования:** Используйте Эпоксидный Растворитель 3005.

**Примечание:** Материал не может оставаться в шлангах, распылителях или другом окрасочном оборудовании после достижения срока годности.

Все использованное оборудование должно быть тщательно промыто соответствующим разбавителем.

[www.detalystaly.ru](http://www.detalystaly.ru)

Перед применением рекомендуем обратиться в технический отдел ООО «ТОНАЛЬ»

офиис и склад

353900 г. Новороссийск, ул.  
Железнодорожная петля 77

телефоны

+7(918)4939548,  
+7(918)4906109

e-mail:

inbox@tonaly.ru,  
rml@tonaly.ru

сайт:

[https://detalystaly.ru,](https://detalystaly.ru)  
[https://tonaly.ru/](https://tonaly.ru)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Для хорошей работы продукта мы рекомендуем следовать приведенным ниже рекомендациям:

Для нанесения широкой кистью или валиком может потребоваться нанесение в два или более слоев, чтобы получить однородный слой в соответствии с толщиной пленки, рекомендованной для каждого слоя.

Рекомендуется покрасить поверхности, обработанные до степени Sa 2½ или SSPC-SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1. Если нанесение происходит в морских районах, рекомендуется промывать покрытые поверхности пресной водой между каждым покрытием, чтобы удалить все рыхлые порошкообразные отложения и растворимые соли.

Для правильной адгезии крайне важно, чтобы в случае необходимости была правильная промывка и обезжиривание поверхности и шлифование состаренных покрытий.

Продукт не должен применяться, если срок годности при работе превышен.

Температура поверхности всегда должна быть минимум на 3 ° С выше точки росы. Не наносить, если температура ниже 0 ° С.

Температура поверхности, климатические условия и условия окружающей среды могут влиять на время высыхания продукта.

Для лучшей производительности нанесения оба компонента должны находиться при температуре 21-27 ° С перед смешиванием и покраской.

Он не должен применяться в неблагоприятных условиях, таких как относительная влажность воздуха (RH) выше 85% или конденсированные поверхности. Изменения цвета, внешнего вида и блеска можно заметить в пленке, когда нанесение происходит в периоды высокой относительной влажности, дождливые или низкотемпературные дни или когда пленка подвергается наружному воздействию до отверждения.

После процедуры нанесения, во время процесса отверждения, когда применяемые детали подвергаются воздействию низких температур и / или высокой влажности, может возникнуть образование экссудации и / или румян в пленке в процессе их отверждения, которая должна быть удалена путем промывки с пресной водой или чисткой тканями, смоченными в соответствующем разбавителе. Эта особенность не влияет на антикоррозионную стойкость наносимой пленки.

Эпоксидные продукты известны превосходными антикоррозионными свойствами и низкой устойчивостью к солнечному свету. В ситуациях воздействия на нанесенную пленку воздействия погодных условий она будет терять глянец, известный как прокаливание, и, как следствие, изменять его тональность.

Напоминаем, что даже после прокаливания пленка сохраняет антикоррозийную защиту.

На недавно покрытых поверхностях, имеющих прямой контакт с водой во время процесса отверждения, может наблюдаться окрашивание с изменением цвета (более заметное в темных цветах).

При изменении метода нанесения будут возникать различия

Для ситуаций, когда диапазон температур подложки составляет от 52 ° С до 70 ° С, наилучшие характеристики для этого продукта достигаются, когда поверхность подготавливается абразивоструйной обработкой, достигающей степени Sa 2½ (визуальный стандарт ISO 8501-1), или гидроструйной обработкой, достигающей С WJ -2 л класс (визуальный стандарт SSPC-VIS 4 / NACE VIS 7). Однако для оборудования, работающего в этом температурном диапазоне и не способного выполнить описанные выше процедуры подготовки поверхности, может быть принято нанесение покрытия по классу St 3 в соответствии с визуальным стандартом ISO 8501-1.

[www.detalystaly.ru](http://www.detalystaly.ru)

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/](https://tonaly.ru)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**СОВМЕСТИМОСТЬ  
СИСТЕМЫ И  
ПОВТОРНОЕ  
ПЕРЕКРЫТИЕ****Перекраска поверхностей в хорошем состоянии:**

Продукт WEGPOXI WET SURFACE 88 HT можно наносить поверх старого покрытия или поверх других систем покрытий. Однако рекомендуется предварительно протестировать WET SURFACE 88 HT на небольшой испытательной площадке. Рекомендуется падение яркости для улучшения адгезионных характеристик продукта. Следует убедиться, что исходный материал хорошо приклеен. Все неприлипшее покрытие должно быть удалено. Точки коррозии или нанесения на состаренную краску следует обрабатывать в соответствии с техническими рекомендациями.

Для нанесения верхнего слоя на продукт WEGPOXI WET SURFACE 88 HT следует соблюдать интервал перекрытия. Поверхность должна быть сухой и без загрязнений. Если на WEGPOXI WET SURFACE 88 HT не наносится верхний слой, можно нанести два слоя этого продукта нужной толщины.

**МЕРЫ  
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

При использовании данного продукта необходимо внимательно прочитать всю информацию, содержащуюся в информационном листе о безопасности химического продукта (MSDS), доступном на нашем сайте, по электронному адресу, указанному в конце этого технического паспорта.

Подготовка поверхности, обработка и использование покрытий во время покраски и сушки, что касается легковоспламеняющихся продуктов, должны проводиться в проветриваемых местах, вдали от огня, искр или чрезмерного нагрева, с использованием соответствующих средств индивидуальной защиты (СИЗ).

Контакт с кожей может вызвать раздражение. При проглатывании не вызывайте рвоту. В случае попадания в глаза промойте их большим количеством воды. В любом случае, немедленно обратитесь за медицинской помощью.

Не курить в рабочей зоне.

Убедитесь, что электроустановки в порядке и не вызывают искр. Не используйте разбавитель для очистки кожи, рук и других частей тела. Для очистки рук используйте спирт, а затем промойте водой и соответствующими чистящими пастами.

В случае пожара используйте углекислый газ или порошковые химические огнетушители. Не рекомендуется использовать воду для тушения возгорания при горении покрытия.

Покрытия и разбавители должны храниться в вентилируемых местах, защищенных от непогоды. Температура может колебаться от 10 до 40°C.

При появлении симптомов интоксикации от вдыхания паров химикатов отравленный человек должен быть немедленно удален с рабочего места в проветриваемое место. При обмороке немедленно обратитесь к врачу.

Продукт предназначен для использования и обработки профессионалами в области окраски..

Этот продукт должен применяться и использоваться в соответствии со всеми национальными стандартами и нормами в области здравоохранения, безопасности и окружающей среды.

Если необходимо удалить уже нанесенную и отверженную краску с основания, оператор и люди, участвующие в этом процессе, должны использовать соответствующие средства индивидуальной защиты (СИЗ), как указано в паспорте безопасности (MSDS).

В ситуациях, когда необходимо выполнить процессы сварки металлических деталей, покрытых этим продуктом, будут выделяться порошок и газы (дым), что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты (маски с фильтрами из активированного угля и даже оборудование для удаленной подачи воздуха).

При сварке деталей с покрытием необходимо использовать защитную маску для избежания контакта с летучими органическими веществами, вдыхания пыли, летучих органических веществ и сварочных газов.

[www.detalystaly.ru](http://www.detalystaly.ru)

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ - Жидкие покрытия**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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

Если продукт используется без предварительного изучения его пригодности для предполагаемой цели, клиент осознает, что использование данного продукта является исключительной его ответственностью, а WEG в данном случае не несет ответственности за поведение, безопасность, пригодность или долговечность продукта.

Некоторая информация, содержащаяся в этом документе, является лишь оценочной и может подвергаться отклонениям, возникающим в результате факторов, не зависящих от производителя. Таким образом, WEG не гарантирует и не берет на себя никакой ответственности в отношении доходности, производительности или любого другого материального или личного ущерба в результате неправильного использования соответствующих продуктов или информации, содержащейся в данном техническом паспорте.

Информация, содержащаяся в данном документе, может периодически изменяться без предварительного уведомления в соответствии с политикой развития и постоянного совершенствования наших продуктов и услуг, предлагая качественные решения для удовлетворения требований наших клиентов.

[www.detalystaly.ru](http://www.detalystaly.ru)

**Перед применением рекомендуем обратиться в технический отдел ООО «ТОНАЛЬ»**

офиис 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	<a href="https://detalystaly.ru">https://detalystaly.ru</a> , <a href="https://tonaly.ru/">https://tonaly.ru/</a>