

WEGPOXI WET SURFACE 89 PW ALUMINIUM

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная полиамино-эпоксидная грунтовка с высоким содержанием сухого остатка и высокой плотностью с антикоррозийными пигментами на основе алюминия, обеспечивающая более высокую защиту от коррозии за счет барьера. Поверхностно-толерантный продукт: применим для стальных оснований, подвергнутых сухой и влажной струйной очистке, гидроструйной очистке, а также ручной или механической обработке. Может использоваться как системный преобразователь. Он обеспечивает отличную защиту от коррозии в агрессивных средах. Электропроводящая краска

ПРОДУКТА:

НАЗНАЧЕНИЕ: **Суда, морские и оффшорные сооружения:** внутренняя и внешняя окраска резервуаров питьевой воды и балластных цистерн, палубы, платформы для разведки нефти, бортовая техника.
Промышленное применение: целлюлозно-бумажная, химическая и нефтехимическая промышленность, мосты, металлические конструкции и оборудование, горнодобывающая промышленность и др.
Трубопровод: может применяться внутри и снаружи труб.

СЕРТИФИКАЦИЯ И ОДОБРЕНИЯ: Этот продукт, если он поставляется в соответствии с Директивой RoHS (Ограничение некоторых опасных Substances) в описании есть буква R. Предварительная квалификация в соответствии с NORSOK M-501, редакция 5, система 1. Предварительная квалификация согласно NORSOK M-501, редакция 6, система 1

УПАКОВКА:

| | |
|-------------|---|
| Компонент А | WEGPOXI WET SURFACE 89 PW ALUMINIUM – Ведро 20л (17,15 л) |
| Компонент Б | HARDENER W-POXI 3010 – Банка 3,6 л (содержание- 2.85 л) |
| Компонент А | WEGPOXI WET SURFACE 89 PW ALUMINIUM – Галлон 3,6 л (3.08 л) |
| Компонент Б | HARDENER W-POXI 3010 – Банка 0,9 л (содержание- 0.52 л) |

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

| | |
|----------------------|--|
| Цвет | Аллюминий и бронза |
| Внешний вид | Полуматовый |
| Сухой остаток | 75 ± 2% (ISO 3233) |
| Сод летучих веществ | 230 г/л |
| Срок годности | не менее 24 месяцев при 25°C |
| Толщина сухой пленки | 150 - 300 микрон |
| Теоретический расход | 3.33 м ² /л при толщине 225 микрон сухая и без разбавления. Без учета факторов 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 отлип | | 48 часов | 36 часов | 12 часов |
| На перемещение | | 72 часа | 60 часов | 36 часов |
| Полное | | 720 часов | 480 часов | 336 часов |
| | | 10°C | 25°C | 35°C |
| На отлип | | 8 часов | 3 часа | 2 часа |
| На перемещение | | 24 часа | 8 часов | 6 часов |
| Полное | | 240 часов | 168 часов | 144 часа |
| Перекрытие | | -5°C | 0°C | 5°C |
| | Мин | 72 часа | 60 часов | 36 часов |
| | Макс | 30 дней | 30 дней | 30 дней |
| Перекрытие | | 10°C | 25°C | 35°C |
| | Мин | 24 часа | 8 часов | 6 часов |
| | Макс | 21 день | 15 дней | 7 дней |

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ:**

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

Скопившаяся грязь должна быть удалена с помощью сухой щетки, а растворимые соли должны быть удалены при промывке пресной водой под высоким давлением.

Для начала работы необходимо отшлифовать сварные швы и удалить сварные капли, поврежденные участки, острые края и углы с помощью абразиво-струйной очистки Sa 2½ или SSPC-SP10, визуальный стандарт ISO 8501-1.

Подготовка путем абразивной дробеструйной обработки (новые металлоконструкции, техническое обслуживание, внутренние резервуары и погружные зоны)

Мы рекомендуем выполнять покраску на поверхности, обработанной до степени Sa 2½ или SSPC-SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1.

Если происходит окисление в промежутке между предварительной обработкой и нанесением краски, поверхность должна быть снова обработана в соответствии с указанным визуальным стандартом.

Оцените поверхность после струйной обработки, наблюдая наличие поверхностных дефектов, выявленных после обработки, применяя соответствующие методы для минимизации дефектов путем шлифования или заполнения.

Рекомендуется профиль шероховатости от 50 до 70 мкм.

Примечание: Для области вблизи солевого тумана необходимо выполнить промывку пресной водой под высоким давлением не менее 3000 фунтов на квадратный дюйм перед абразивоструйной обработкой и повторить процедуру промывки после струйной очистки, чтобы удалить возможное загрязнение солями, которые могли быть отложены на поверхности.

Подготовка методом Гидрообработки

Мы рекомендуем выполнять окраску поверхностей, подвергнутых гидроструйной очистке до класса CWJ-2, в соответствии со стандартом SSPC-VIS 4. Допускается нанесение на класс «незначительной коррозии» согласно CWJ -2L.

Подготовка механической очисткой

Его можно использовать для деталей, которые имеют степень окисления C или D согласно визуальным стандартам ISO 8501-1. Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от 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, должны проводиться локальные абразиво-струйные работы, достигающие степени Sa 2 или SSPC-SP6. Визуальный стандарт ISO 8501-1.

Перекраска поверхностей в хорошем состоянии

Необходимо убедиться, что исходный материал хорошо прилипает. Рыхлую или плохо прилипшую краску необходимо удалить до твердого слоя. Перекраска должна производиться только на поверхностях, находящихся в хорошем состоянии.

Допустимо иметь менее требовательные стандарты подготовки поверхности при условии, что отсутствие загрязнений гарантируется очисткой водой и высоким давлением (обратитесь в нашу техническую службу, чтобы оценить альтернативы подготовки поверхности, соответствующие каждому случаю).

Точки с коррозией должны обрабатываться так, как описано выше. Не обходите без правильной промывки и обезжиривания поверхности, а также шлифовки старой краски всякий раз, когда это необходимо для повышения адгезии.

Мы рекомендуем приступить к матированию в лакокрасочной пленке путем шлифования, обеспечения лучшего сцепления между слоями, очистки поверхности, как описано выше, удаления образовавшейся пыли.

Нанесение на неповрежденные цинксиликатные грунтовки должно быть подготовлено с легкой продувкой. Для нанесения эпоксидных грунтовок из оксида железа убедитесь, что грунтовка цела, чиста и суха.

Примечание: Если максимальный интервал, указанный для нанесения последующего слоя, превышен, необходимо приступить к ручной / механической шлифовке с использованием наждачной бумаги, чтобы убрать глянец. Эта процедура необходима для получения адгезии между слоями.

ПРИМЕНЕНИЕ:**Смешивание**

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

Соотношение смешивания

6А x 1Б в объеме

Разбавитель

Рекомендован - Эпоксидный разбавитель 3005

Разбавление

В зависимости от метода нанесения разбавьте не более 10% по объему.

Добавляйте разбавитель только после завершения смеси компонентов А + Б. Не разбавлять растворителями, которые не разрешены местным законодательством или превышают указанный процент разбавления.

Чрезмерное разбавление краски может повлиять на формирование пленки и затруднить получение указанной толщины.

Жизнеспособность

4 часа при температуре 25°C

Индукционный период (25°C)

Индукция не требуется.

Примечание: В местах с высокой температурой рекомендуем обратиться в технический отдел АНКОРР.

**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.

Пистолет безвоздушного распыления:

Безвоздушное соотношение.....60 : 1
Давление.....2500 - 3000 psi

Шланг.....1/4" внутреннего диаметра
Диапазон наконечника.....0.017 " to 0.023 "
Фильтр.....-

Разбавление..... Макс 5%

Обычный воздушный пистолет:

Пистолет..... JGA 502/3
Наконечник..... EX
Воздушная крышка.....704

Давление распыления..... 60 to 65 psi

Давление в резервуаре.....10 to 20 psi

Разбавление.....Макс. 10%

Широкая кисть:

Рекомендуется только для финишных штрихов небольших участков или «полосового покрытия» (болты, гайки, сварной шов, острые края и финишные штрихи).

Ролик:

Рекомендуется только для последних штрихов. Для эпоксидной краски используйте валики из овечьей или синтетической шерсти.

Примечание: При нанесении широкой кистью или валиком может потребоваться нанесение двумя или более слоями для получения равномерного слоя и в соответствии с толщиной пленки, рекомендуемой для каждого слоя.

Очистка оборудования: Используйте разбавитель 3005.

Примечание: Не позволяйте каталитическому продукту оставаться в контакте со шлангами, распылителями и оборудованием, используемым для распыления, так как при температурах, превышающих температуры, указанные в таблице жизнеспособности, краска будет иметь разную текучесть и будет затвердевать, затрудняя очистку.

Полностью вымойте все использованное оборудование.

**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, рекомендуемой для каждого слоя.

Мы рекомендуем подготовку поверхности до степени Sa 2½ или SSPC SP10. Визуальный стандарт ISO 8501-1.

Для правильного прилипания важно правильно мыть и обезжиривать поверхность, а также шлифовать старые краски.

Если нанесение происходит в морских районах, рекомендуется промывать покрытые поверхности пресной водой между каждым покрытием, чтобы удалить все рыхлые порошкообразные отложения и растворимые соли.

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

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

В периоды высокой относительной влажности воздуха, дождливых дней, в местах с низкими температурами или в ситуациях, когда детали красятся и сушатся во внешних средах, могут возникать небольшие различия в цвете, аспекте и блеске деталей.

После процедуры нанесения, во время процесса отверждения, когда применяемые детали подвергаются воздействию низких температур и / или высокой влажности, может возникнуть образование эксудации и / или румян в пленке во время процесса отверждения, которые должны быть удалены с помощью стирки пресной водой или чистки тканями, смоченными в соответствующем разбавителе. Эта особенность не влияет на антикоррозионную стойкость нанесенной пленки, но ее следует удалить, как описано выше.

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 ° C перед смешиванием и покраской.

Он не должен применяться в неблагоприятных условиях, таких как относительная влажность воздуха (RH) выше 85% или конденсированные поверхности, так как блеск и цвет могут подвергаться небольшим изменениям.

Изделия на эпоксидной основе известны своими превосходными антикоррозионными свойствами и низкой устойчивостью к солнечным лучам. В ситуациях воздействия на нанесенную пленку атмосферных воздействий она будет демонстрировать потерю блеска, известную как прокаливание, и, как следствие, изменение ее тональности.

Напоминаем, что даже после такого прокаливания пленка не теряет своей антикоррозионной защиты.

На только что окрашенных поверхностях с прямым контактом с водой во время процесса отверждения может возникнуть локализованное окрашивание с изменением цвета (более заметным в темных тонах), замедлением отверждения и приверженностью к разработке продукта.

При разных методах нанесения будут возникать различия в глянце и конечном аспекте окрашенных деталей.

WEGPOXI WET SURFACE 89 PW обычно наносится в один слой толщиной 200 микрон в сухом состоянии и может наноситься в несколько слоев в зависимости от среды, в которой он будет находиться, или в соответствии с рекомендуемой схемой окраски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМЫ И ПОВТОРНОЕ ПЕРЕКРЫТИЕ

Перекраска поверхностей в хорошем состоянии:

Продукт WEGPOXI WET SURFACE 89 PW можно наносить на старую краску или на другие системы окраски. Тем не менее, рекомендуется проверить контакт WEGPOXI WET SURFACE 89 PW с предыдущей краской на небольшой испытательной площадке. Мы рекомендуем матировать поверхность шлифованием для лучшей производительности продукта. Необходимо убедиться, чтобы исходный материал был хорошо нанесён. Вся краска, которая не прилипает должна быть удалена. Точки коррозии или нанесения на старую краску следует обрабатывать в соответствии с техническими рекомендациями.

Для нанесения отделки на продукт WEGPOXI WET SURFACE 89 PW необходимо соблюдать время перекраски. Поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений.

В случае отсутствия нанесения финишной отделки на влажную поверхность WEGPOXI 89 PW можно нанести два слоя этого продукта требуемой толщины.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Перед использованием данного покрытия 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 красок во время покраски и сушки, что касается легковоспламеняющихся продуктов, должны проводиться в проветриваемых местах, вдали от огня, искр или чрезмерного тепла, 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.

При возникновении пожара используйте CO₂ или химические порошковые огнетушители. Не рекомендуется использовать воду для тушения пожара, вызванного сжиганием краски. Краски 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 отвержденную 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, окрашенных этим продуктом, будут выделяться порошок и газы (дым), что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты (маски с фильтрами с активированным углем и даже оборудование для удаленной подачи воздуха), в соответствии с каждой средой.

Применение в закрытых помещениях требует соответствующей вентиляции, помимо специальных методов и процедур. Для таких ситуаций обратитесь в зону безопасности вашей компании.

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.

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.

www.detalystaly.ru**По возникающим вопросам обращайтесь в технический отдел ООО «ТОНАЛЬ»**

офис и склад

г. Новороссийск, ул.
Железнодорожная петля 77

тел: +7(918)4939548

тел: +7(918)4906109

e-mail: rml@tonaly.ruinbox@tonaly.ru