

BAL Flex 505

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

BAL Flex 505 представляет собой толстослойный, химически стойкий антикоррозионный и особо абразивостойкий эластомерный **Полиуретан-каучуковый материал**

Способ нанесения: специальными растяжками «сквиджи», валиком и «холодным» (без подогрева) распылением с отдельной подачей реагирующих компонентов.

Основные характеристики покрытия:

- Высокая абразиво- и ударо- стойкость
- Отличные гидроизоляционные и антикоррозионные свойства
- Быстрое отверждение
- Возможность полимеризации при низких температурах (до -25С)

Отличная химстойкость, превосходящая многие Полиэпоксиэфирные Эластомерные материалы, наносимые аппаратами с отдельной подачей и подогревом компонентов.

ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ МАТЕРИАЛА

- > Обеспечивает высокую защиту стальных промышленных конструкций от коррозии и разрушения в процессе эксплуатации.
- > Создает отличную гидроизоляцию промышленных стальных и бетонных конструкций сложной конфигурации.
- > Применяется для защиты металлических каркасов, оборудования, бетонных полов от периодических проливов различных умеренно агрессивных химических реагентов – нефтепродуктов, сырой нефти, солевых, кислотных и щелочных растворов.
- > Может наноситься напрямую на металл, предварительно отпескоструенный, с высоким профилем шероховатости (не менее 40 микрон)

Обеспечивает надёжную, долгосрочную (не менее 20-25 лет!) гидроизоляцию и антикоррозию стальных промышленных сооружений в системе:

BAL Ferro – 0,01 мм/ BAL Flex 505 – 0,5 мм

Технические данные

Цвет:	Средние и Тёмные, насыщенные цвета по шкале RAL
Тип отверждения:	2-х компонентный, по реакции уретанного образования
Связующее вещество	Полиуретан-Каучуковый сополимер
Содержание твердой фазы по весу:	85,5 %
Содержание твердой фазы по объёму (в смешанном с катализатором состоянии):	82%
Рекомендованная толщина мокрого слоя за один проход	0,4-0,5 мм
Рекомендованная толщина сухого слоя за один проход	0,33-0,42 мм
Удельный вес (в смешанном с катализатором состоянии в завис. от цвета):	1,10-1,25 кг/л
Время высыхания для 0,3-0,4 мм сухого слоя (при различных температурах)	На отлип 1ч +20С 1,5-2 ч +4С
	Полное высыхание (до возможности прохождения по покрытию) 4-5 ч +20С 12-18 ч +4С
Содержание летучих органических соединений:	Мин. содержание вредных растворителей, материал с высоким сухим остатком
Жизнеспособность в смешанном состоянии (25 С)	15 мин без дополнит. разбавления
Катализатор: Коэффициент смешения:	Катализатор 595С 1:1 по объёму
Расфасовка:	11,34 л +11,34 л 3,78 л + 3,78 л

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

СМЕШИВАНИЕ 2-Х КОМПОНЕНТОВ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

Перед нанесением материала сквиджами, валиком, кистью или воздушным распылением, **катализатор 595C** смешивается с базовым компонентом **BAL Flex 505**, в соотношении по объёму 1:1, после чего следует произвести лёгкое перемешивание перед нанесением (вручную или низкооборотными смесителями) в течение максимум 1-2 минут. Перемешивайте спокойно. Не наносите ударов по перемешиваемой массе и не создавайте воронку при размешивании. Промывочный растворитель: толуол, ксилол или ацетон.

Оба компонента поставляются в отдельной таре. Все содержимое банки основного (Базового) компонента **BAL Flex 505** необходимо тщательно перемешать перед его смешиванием с катализатором.

При нанесении материала **BAL Flex 505** спец. оборудованием с отдельной подачей реагирующих компонентов, предварительное смешение базового компонента и катализатора не требуется.

НАНЕСЕНИЕ

Основное нанесение материала – с использованием «безмашинного» (ручного) инструмента (в основном сквиджи) или с использованием спецоборудования с отдельной подачей реагирующих компонентов. В обоих случаях разбавление не требуется!

Металл: Вначале удалите жиры, масла, солевые загрязняющие вещества и грязь в соответствии с требованиями стандарта SSPC-SP-1 «Очистка с использованием растворителя». Промойте поверхности водой под давлением с применением солерастворяющих реагентов или подвергните ее очистке паром для удаления любых остатков растворимых солей. Для полной «перекраски» подвергшихся старению алкидных покрытий или более старых покрытий следуйте требованиям стандарта SSPC-SP-1. При применении в качестве местной грунтовки следуйте требованиям стандартов SSPC-SP-2 (очистка вручную) или SSPC-SP-3 или SP-11 (очистка с помощью механизированных инструментов). При применении в качестве сплошной грунтовки по стальным поверхностям следуйте требованиям стандарта SSPC-SP-6. Создаваемый пескоструйной очисткой профиль должен быть глубиной между ½ и 2½ мм.

Перед окраской всегда удаляйте с помощью пылесоса или иным образом любую пыль, грязь и мусор для обеспечения чистоты подготовленной поверхности. Всегда удаляйте техническую грязь от сварки и заглаживайте грубые сварные швы и острые края. Нанесите покрытие на небольшие опытные участки поверхности для оценки адгезии нового покрытия к существующему. Если поверхность существующего покрытия твердая и блестящая, придайте ей шероховатость для обеспечения необходимой адгезии. Перед началом покраски удалите любые остатки растворимых солей со всех предназначенных для окраски поверхностей, после чего поверхность грунтуется – выбор грунта определяется в соответствии с надлежащим тех. заданием. Вместе с тем, в определённых случаях, возможно нанесение материала напрямую на заранее подготовленную металлическую поверхность.

Режимы отверждения при сухой толщине Покрyтия BAL Flex 505 0,4 мм
 (при использовании спецоборудования XP-70 с раздельной подачей реагирующих компонентов):

Температура оcрyж. воздуха	Сухой на отлип	Сухой до возможного прохождения по покрытию	Время до нанесения следующего слоя		
			минимум	максимум	норма
15-25С	1 ч	4-5 ч	1 ч	4 недели	4 ч - 2 недели
0-15С	1,5-2,0 ч	12-18 ч	2 ч	8 недель	8 ч - 6 недель
-10 –0С	5-6 ч	24-25 ч	24 ч	3 месяца	36 ч - 3 месяца

Физические свойства:

Свойства при работе на растяжение:

(ASTM D-412-C) Критическое удлинение: 25-30 %

Сопротивление разрыву:

(ASTM D-624-C2) Прочность при разрыве: 35 Мра

Твёрдость:

(ASTM D-2240) 65 Shore D

Адгезия:

(Pull Off Test)

К новому металлу (вместе с
грунтом): 8-8,5 Мра

К металлу с остатками
ржавчины или старого
покрытия (без грунта): 3,5-5,5
Мра

**Сопротивление к стиранию на
аппарате Taber:** (по ASTM D-4060)
1000 циклов с 1000 граммами веса

Тип абразивной насадки	Средняя потеря веса
CS-17	35-40 мг

Исчерпывающие сведения относительно требований техники безопасности и необходимых мер предосторожности приводятся в спецификации по безопасности материала и на маркировке продукта.