

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Для производства этого антикоррозионного покрытия высокого качества были использованы железная слюда и обезвоженная каменноугольная смола, а также технология отверждения уретанов влагой воздуха. Материал показал свою высокую эффективность в суровых погодных условиях и рекомендуется для применения на различных поверхностях как в **условиях погружения**, так и в различных сложных атмосферных условиях. Материал обеспечивает превосходную барьерную защиту в однослойных и многослойных системах.

ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Для нанесения на следующие поверхности:

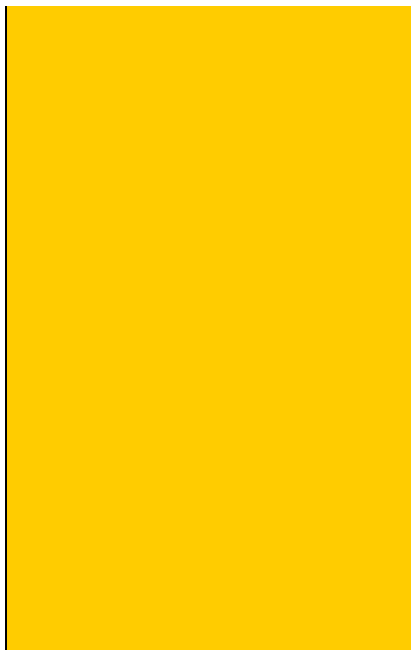
- > Чёрные металлы
- > Оцинкованные металлы
- > Алюминий / Цветные металлы
- > Металлизированные поверхности
- > Уже существующие покрытия
- > Бетон
- > Бетонит

- > Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха уретан.
- > При отсутствии ошибок при смешивании срок годности при хранении неограничен.
- > Лёгкость нанесения кистью, валиком или методом распыления.
Эффективность сравнима с эпоксидными покрытиями на обезвоженной каменноугольной смоле
Низкое содержание летучих органических соединений.
- > Нанесение на погружаемые и непогружаемые поверхности.
- > Сохраняет гибкость долгое время.
- > Может наноситься при относительной влажности 99 %.
- > Может наноситься при температурах ниже 0, до -7С
- > Отсутствие ограничений в отношении точки росы (грунтовка должна быть сухой на глаз).
- > На чистой поверхности не наблюдается следов повторного слоя.

Тип связующего:	Влагоотверждаемый Полиуретан
Тип пигмента:	Обезвоженная каменноугольная смола и железная слюда
Цвет:	Чёрный, тёмно-красный, бордовый, коричневый
Блеск:	Слабый
Содержание твёрдой фазы по объему:	62.0 % ± 2.0
Содержание летучих органических соединений:	340 г/л
Теоретическая укрывистость:	25 µmDFT: 24.4 м ² /л (сухой толщины)
Рекомендованная толщина слоя:	
Влажного:	206-287 микрон
Сухого:	127-179 микрон
Рекомендованная укрывистость (на один слой):	3.48 м ² /л при 179 мкм – 4.87 м ² /л при 127 мкм

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Мосты
Резервуары
Подъёмно-транспортное оборудование
Целлюлозно-бумажная промышленность
Фабрики химической обработки
Трубы
Гидроэнергетические установки
Установки по обработке воды и установки по
обработке сточных вод
Металлоконструкции
Рабочие суда
Нефтеперерабатывающие заводы
Морские и портовые сооружения
Морские платформы
Волнорезы и Сваи
Баржи



Время и температура высыхания

* При влажности 50 %	50°F – 10°C		75°F – 24°C		95°F – 35°C	
	Без ускорителя	Сускорителем	Без ускорителя	Сускорителем	Без ускорителя	Сускорителем
На отлип	1 час	- -	30 минут	- -	20 минут	- -
До нанесения последующего слоя (минимум)	8 часов	1 час	4 часа	30 минут	3 часа	20 минут
До полного высыхания	10 дней	7 дней	7 дней	5 дней	5 дней	4 дня

За дополнительной информацией обратиться к данным по ускорителю.

*Влажность, температура и толщина покрытия влияют на нанесение последующего слоя и время отверждения.

1. На чистой поверхности не наблюдается следов повторного слоя.

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

Чёрные металлы (в суровых атмосферных условиях)

Первый слой: BALZincIII	80 – 120 микронDFT
Второй слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Третий слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Общий результат по системе:	320 – 480 микронDFT

Чёрные металлы (поверхности, погружаемые в солёную и пресную воду)

Первый слой: BAL Zinc	80 – 120 микронDFT
Второй слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Третий слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Общий результат по системе:	320 – 480 микронDFT

Алюминий / Цветные металлы / Оцинкованные металлы

Первый слой: Zinc	120 – 180 микронDFT
Второй слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Общий результат по системе:	240 – 360 микронDFT

Бетон ¹ (нанесение внутри объекта)

Первый слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Второй слой: MC-Tar	120 – 180 микронDFT
Общий результат по системе:	240 – 360 микронDFT

¹ Грунтовочный слой для бетона должен быть разбавлен до 25% для того, чтобы облегчить проникание внутрь бетонной поверхности. Последующие слои должны разбавляться до 10%.

Данные по техническому тестированию

Система	BAL Zinc
	MC-Tar
	MC-Tar
@75°F и 50% RH, мин. время высыхания – 7 дней	

Сопrotивление истиранию: потеря 172 мг
(ASTMD4060 – CS-17-колес., 1000 циклов / кг)

Адгезия: 1510 psi
(ASTMD4541)

Прочность при ударе:
(ASTMD2794)

Прямой: 90
Обратный: 30

Коррозионная стойкость: Образование пузырей: Нет
(ASTMG85 @ 5000 часов) оценочный рейтинг 9 из 10 возможных

Стойкость к действию солевого тумана: Превышает 20000 часов
(ASTMB117)

Устойчивость к сухому теплу:
Непрерывное 150°F (86°C)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Чёрные металлы

До начала применения методов подготовки поверхности, использовать метод очищения растворителем SSPC-SP1 для устранения загрязнителей.

Подготовить поверхность под окраску в соответствии с SSPC-SP6/NACEN°3 Коммерческая пескоструйная обработка. Для минимальной подготовки поверхности использовать методы очистки механическим способом в соответствии с SSPC-SP3 с целью удаления ржавчины и отслаивающейся старой краски

Для погружения нанести поверх рекомендованной грунтовки. Обратиться к Сведениям относительно Грунтовок для информации о подготовке поверхности. Не рекомендуется напрямую наносить на металл при погружении.

Результатом метода пескоструйной очистки должна являться поверхность 25 – 51 микрон.

Алюминий-Оцинкованные металлы-Цветные металлы

Подготовить поверхность в соответствии с методом SSPC-SP1, Очищение растворителем, и SSPC-SP12/NACEN°5, Очищение водой под низким давлением, для устранения с поверхности загрязнений. Поверхность оцинкованных металлов, подвергшуюся атмосферному влиянию, дополнительно обработать в соответствии с методами SSPC-SP2 и SSPC-SP3, Очистка ручным и механическим способом, для устранения избыточной ржавчины и придания профиля поверхности на оголённом металле. Новую оцинкованную поверхность дополнительно очистить путём механической шлифовки для достижения необходимого профиля поверхности и улучшения механической адгезии.

Бетон- Бетонит

Поверхность должна быть сухой, свободной от загрязнителей и в хорошем состоянии. Жиры и масла должны быть устранены. Обратиться к SSPC-SP13-NACEN6, Подготовка поверхности механическим или химическим путём, для подготовки бетона до необходимой степени чистоты. Методы подготовки поверхности должны обеспечивать достаточный шероховатый профиль поверхности для механической адгезии. Обеспечить достаточную промывку поверхности и высыхание перед нанесением покрытия. Если возможно обеспечить минимум 7-14 дней для высыхания новой бетонной поверхности перед нанесением.

Уже существующие покрытия

Подготовить поверхность с помощью метода SSPC-SP12/NACEN°5, Очищение водой под низким давлением, для устранения с поверхности загрязнений. В дополнение к SSPC-SP 12 LPWC использовать SSPC-SP1, Очищение растворителем, и SSPC-SP2 и 3, Ручная и механическая очистка с целью удаления ржавчины и отслаивающейся краски. Восстановить грунтовый слой на чистом, голом металле, используя рекомендованную грунтовку для достижения максимальной эффективности системы. Зачистить блестящие поверхности для придания необходимого профиля.

GoodPractices

Материал предназначен для нанесения на разнообразные поверхности и уже существующие прочные поверхности. Нанести образец на небольшой участок поверхности для определения адгезионных свойств и/или совместимости. Восстановить грунтовый слой на чистом, голом металле, используя рекомендованную грунтовку для достижения максимальной эффективности системы.

При использовании материала при погружении, нанести поверх рекомендованной грунтовки.

Поверхности, на которые будет производиться нанесение, должны быть сухими, чистыми, негладкими и свободными от пыли, жиров, масел, ржавчины, окислов, солей и других загрязнителей, которые мешают адгезии.

Убедиться в том, что сварочные швы, участки для ремонта, стыки и дефекты поверхности очищены должным образом и обработаны до нанесения покрытия.

Обратиться к рекомендованным стандартам, SSPC-PA13а дополнительной информацией и рекомендациями.

Материал может наноситься кистью, валиком, путём безвоздушного распыления и стандартным методом распыления. Следовать соответствующим инструкциям по смешиванию перед нанесением.

СМЕШИВАНИЕ

Тщательно перемешать перед нанесением. Не держать в режиме постоянного перемешивания.
В перерывах между периодами нанесения материала накрывать крышкой открытую упаковку материала.

КИСТЬ-ВАЛИК

Кисть: натуральное волокно.
Валик: Натуральное или синтетическое волокно.
Разбавление: обычно не требуется.

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Степень сжатия на выдохе насоса: 28 – 40:1
Давление: 2400-2800 psi
Шланг: 1/4" - 3/8"
Размер наконечника: .015 – 0.21
Размер фильтра: 60 mesh (250 µm)
Разбавление: обычно не требуется. Если необходимо, разбавить рекомендуемым растворителем.

СТАНДАРТНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (DeVilbiss MBC, JGA или эквивалент)

Краскораспылитель: EFluidTip
Крышка цилиндра: 704 или 765
Распыляемый воздух: 45-75 lbs.
Давление жидкости: 15-20 lbs.
Шланг: 1/2" ID; 50' Max
Разбавление: обычно не требуется. Если необходимо, разбавить рекомендуемым растворителем.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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