

# BAL Flex 504

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

**BAL Flex 504** представляет собой обладающий высокими эксплуатационными свойствами антикоррозионный **Полиуретан-каучуковый эластомерный материал** ручного и аппаратного нанесения с высоким содержанием основного вещества и железо-окисного пигмента для усиления антикоррозионных свойств.

Способ нанесения: специальными растяжками «сквиджами», валиком и распылением с отдельной подачей реагирующих компонентов.

Основные характеристики покрытия:

- Высокая абразиво- и ударо- стойкость
- Отличные гидроизоляционные и антикоррозионные свойства при сравнительно низкой толщине Покрытия
- Возможность полимеризации при низких температурах (до -10С)
- Применяется в основном как самостоятельное покрытие

## ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ МАТЕРИАЛА

- > Обеспечивает высокую защиту стальных промышленных конструкций от коррозии и разрушения в процессе эксплуатации.
- > Создаёт отличную гидроизоляцию промышленных стальных конструкций сложной конфигурации.

Создаёт хорошую химстойкость образуемого покрытия, обеспечивая долгосрочную защиту металлических конструкций при периодических проливах на него растворов кислот и щелочей низкой концентрации.

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

**BAL Ferro – 0,1 мм. / BAL Flex 504 – 0,5 мм.**

## Технические данные

Цвет:	Любой по шкале RAL
Тип отверждения:	2-х компонентный, по реакции уретанного образования
Связующее вещество	Модифицированный Полиуретановый Сополимер
Содержание твердой фазы по весу:	89-91%
Содержание твердой фазы по объему (в смешанном с катализатором состоянии):	84-86%
Рекомендованная толщина мокрого слоя за один проход	0,5 мм
Рекомендованная толщина сухого слоя за один проход	0,43 мм
Удельный вес (в смешанном с катализатором состоянии в завис. от цвета):	1,10-1,31 кг/л
Время высыхания для 0,5 мм сухого слоя (при различных температурах)	На отлип 1 ч +20С 1,5-2 ч +4С
	Полное высыхание (до возможности прохождения по покрытию) 6 ч +20С 16-24 ч +4С
Содержание летучих органических соединений:	Минимальное содержание вредных растворителей, материал с высоким сухим остатком.
Жизнеспособность в смешанном состоянии (25 С)	25-30 мин без доплнит. разбавления
Катализатор: Коэффициент смешения базового компонента с отвердителем:	<b>Катализатор 594С</b> 1:1 по объему

## ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### СМЕШИВАНИЕ 2-Х КОМПОНЕНТОВ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

Перед нанесением материала сквиджами, валиком, кистью или воздушным распылением, **Катализатор 594С** смешивается с базовым компонентом **BAL Flex 504**, в соотношении по объёму 1:1, после чего следует произвести лёгкое перемешивание перед нанесением (низкооборотными смесителями) в течение 3-5 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 504** необходимо тщательно перемешать перед его смешиванием с **Катализатором**

При нанесении материала **BAL Flex 504** 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.

Для нанесения распылением с помощью обычного безвоздушного аппарата может потребоваться 20-25%-е разбавление растворителем X-34 предварительно смешанного материала **BAL Flex 504** с **Катализатором 594С**.

**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 «переокраски» 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.

**Режимы отверждения при сухой толщине Покрытия BAL Flex 504 0,5 мм**  
**(при использовании спецоборудования с отдельной подачей реагирующих компонентов):**

Температура окруж. воздуха	Сухой на отлип	Сухой до возможного прохождения по покрытию	Время до нанесения следующего слоя		
			минимум	максимум	норма
15-25С	1 ч	5-6 ч	1,5-2 ч	4 недели	4 ч- 2 недели
0-15С	1,5-2,0 ч	16-24 ч	3-4 ч	8 недель	8ч- 6 недель
-10-0С	7-8 ч	24-48 ч	24 ч	3 месяца	48 ч - 3 месяца

**Физические свойства:**

**Свойства при работе на растяжение:**

(ASTM D-412-C)

Критическое удлинение: 90-100 %

**Сопротивление разрыву:**

(ASTM D-624-C2)

Прочность при разрыве: 7,5-8,5 Мпа

**Твёрдость:**

(ASTM D-2240)

85-90 Shore A

**Адгезия:**

(Pull Off Test)

К новому металлу (вместе с  
грунтом): 5,5-7,0 Мпа

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

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

Тип абразивной насадки	Средняя потеря веса
CS-17	110-120 мг

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