

Описание

Двухупаковочная эпоксидная композиция, отверждаемая полиаминным отвердителем.
Отличается высоким содержанием нелетучих веществ (сухим остатком), может наноситься с большой толщиной пленки. Абразивостойкое.

Назначение и область применения

Покрытие с высокими защитными свойствами для антикоррозионной защиты внутренней поверхности стальных резервуаров, ёмкостей, цистерн, технологических трубопроводов. Покрытие маслобензостойкое, стойкое к сырой и товарной нефти, мазуту, к подтоварной, морской и пресной воде, к растворам реагентов со слабокислой и слабощелочной средами (pH 3-11) и к моющим жидкостям.

Условия эксплуатации по ГОСТ 9.032 – группы 4, 6/1, 7/4.

Рекомендуемая температура эксплуатации до плюс 60 °С (кратковременно допускается до плюс 75 °С, выдерживает пропарку).

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000124.07.18 от 05.07.2018г.
Одобрено испытательными центрами: ВНИИСТ, «НИИ Транснефть», НИИ ЛКП г. Хотьково как покрытие усиленного типа с прогнозируемым сроком службы 20 лет.

Нефтегазовый комплекс: Соответствует требованиям нормативных документов компаний "Транснефть", "Лукойл", "Роснефть", "Сургутнефтегаз".

Технические характеристики

Покрытие	
Цвет	серый
Блеск	глянцевый
Толщина одного сухого слоя, мкм	300 - 500
Композиция	
Плотность, г/см ³	1,40 - 1,55
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч	1, не менее
Время высыхания, ч:	
- до степени 1 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	4,5
- до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	8,0
Толщина одного мокрого слоя, мкм	350 - 580
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	465 - 775
Доля нелетучих веществ:	
- средняя по объему, % об.	90
- по массе, % масс.	90 - 95

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить поверхность абразивоструйным способом от окалины и продуктов коррозии до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 (не ниже Sa 2 1/2 по ISO 8501-1) с угловатым, острым профилем поверхности и шероховатостью 85-115 мкм (сегмент 3G по ISO 8503-2).
- обеспылить поверхность. Снижение степени очистки поверхности и нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается. Допустимый интервал между подготовкой поверхности и нанесением первого слоя покрытия не должен превышать 6 ч в отсутствии конденсации влаги на поверхности и исключении любого вида загрязнения.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния в течение 1-3 минут при помощи электрической мешалки;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель (объемное соотношение основа: отвердитель – 3,6:1);
- перемешать до однородного состояния.

Жизнеспособность материала (после смешения компонентов) при температуре окружающего воздуха (20±2)°C составляет не менее 1 часа (при организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры).

Материал допускается наносить при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 °C (до плюс 30 °C) и относительной влажности воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °C, но не выше плюс 40 °C.

Перед окраской температура материала должна быть не менее плюс 15 °C.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление*

Рекомендуемый разбавитель Разбавление не рекомендуется
Диаметр сопла 0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)
Давление 20-30 МПа (200-300 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018)
Количество разбавителя Не более 3-5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭП,
растворители марок 646, 647, 649

* Для нанесения применять аппараты БВР со скоростью подачи ЛКМ не менее 6 л/мин.

Нанесение методом безвоздушного распыления рекомендуется в 1 слой, кистью или валиком – допускается в 2-3 слоя. Сушка покрытия естественная.

Время высыхания приведено в таблице

Степень высыхания	Время, ч (часы), сут (сутки) при температуре окружающего воздуха						
	5 °C	10 °C	15 °C	20-23 °C	25 °C	30 °C	40 °C
До исчезновения отлипа	26 ч	17 ч	11 ч	6 ч	5 ч	4 ч	2,5 ч
Степень 3 по ГОСТ 19007	30 ч	20 ч	13 ч	8 ч	5 ч	3,5 ч	2 ч
Полное отверждение	14 сут	11 сут	9 сут	7 сут	6 сут	4 сут	2,5 сут

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра емкостью 20 л и 5 л соответственно.

Транспортировать и хранить композицию допускается при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °C в соответствии с ГОСТ 9980.5. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, допускается кратковременное хранение тары под прямыми солнечными лучами, но не более 3 ч.

Гарантийный срок хранения основы и отвердителя в герметично закрытой таре изготовителя – 24 месяца с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ВМП. При отсутствии его производитель не несет ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru