Техническое описание

ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600

Модифицированный эпоксидный материал

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения, содержащий пигменты пластинчатой формы.

НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Абразивостойкое, устойчивое к проливам нефти и нефтепродуктов, неконцентрированных растворов кислот, щелочей, солей покрытие, предназначенное для антикоррозионной защиты при заводском изготовлении металлических конструкций, изделий и различного оборудования, эксплуатируемых в условиях промышленной и морской атмосферы, зоны переменного смачивания и зоны погружения, объектов нефтехимического комплекса, портов, оффшорных и морских проектов. Покрытие способно доотверждаться под водой, поэтому допускается погружение в воду вскоре после нанесения. Применяется:
- как самостоятельное покрытие;
- с перекрытием полиуретановыми лакокрасочными материалами в комплексных системах антикоррозионной защиты;
- составе специального противоскользящего покрытия, как напольное, на путях перемещения людей и грузов.

Температура эксплуатации в системе покрытия – от минус 60 до 120 °С.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый

Сухой остаток (%, по объему): 85±5

Рекомендуемая толщина одного слоя покрытия:

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	100
Максимальная	350	300

Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями.

При применении, как напольное противоскользящее покрытие, состав системы покрытия следующий:

Наименование материала	ТМП, мкм	ТСП, мкм
ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600	590	500
Абразивный наполнитель*	-	-
ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600	590	500
Акрил полиуретановые материалы ТРИОТОП ФИНИШ	110	50

Примечание: * – Абразивный наполнитель микромрамор Феникс (0,5–2,0) мм (ТУ 08.12.12-001-45665168-2019) или иной по согласованию с ООО «О3-Коутингс» должен быть равномерно распределен по поверхности первого слоя ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600. Технология нанесения – согласно ТИ № 2413/68.

Техническое описание

Время сушки и интервал перекрытия:

Время сушки при ТСП 200 мкм				
Температура окрашиваемой поверхности	5 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Высыхание до степени 3 (ГОСТ 19007)	24 ч	8 ч	6 ч	4 ч
Высыхание до степени 6 (ГОСТ 19007)	72 ч	24 ч	16 ч	10 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя				
минимальное	26 ч	9 ч	7 ч	5 ч
максимальное	6 месяцев			

После отверждения покрытия до степени 3 разрешается погружение окрашенных конструкций в пресную воду; после отверждения до степени 6 – в пресную и морскую воду.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Типовой процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до P2 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности от C1 до C4 согласно ИСО 12944-2) или P3 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности C5 согласно ИСО 12944-2) по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ИСО 8501-1, при ремонте и окрашивании небольших площадей допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St3 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3° выше точки росы.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя.
Соотношение основы и отвердителя при получении готовой к нанесению смеси составляет 5 : 1 (по объему) (100 : 13,3 (по массе)).

Жизнеспособность:

1 ч при 20 °C

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение.

Разбавитель:

Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002 (в случае необходимости), до 10 % по объему при БВР.
За более подробной информацией обращайтесь в компанию «О3-Коутингс».

Диаметр сопла (рекомендуемый):

.019”–.025”

Рабочее давление (рекомендуемое):

Не менее 150 бар

Промывка оборудования:

ТРИОСОЛВ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией «О3-Коутингс»)

Техническое описание

Параметры окружающей среды при нанесении:

Температура воздуха	От плюс 5 до плюс 30 °C
Относительная влажность воздуха	10–85 %
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)	

Рекомендованные системы:

Предыдущий слой: нет
Последующий слой: нет или полиуретановые лакокрасочные материалы, например ТРИОТОП ФИНИШ 5700.
Примечание: Для этого продукта свойственно, как и для всех эпоксидных материалов, мелеть при эксплуатации без финишного слоя вне помещений

ХРАНЕНИЕ:

24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от 0 до плюс 30 °C, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

Рекомендуется транспортировать при температуре от 0 до плюс 30 °C, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла. Допускается транспортирование при отрицательных температурах до минус 40 °C продолжительностью 14 дней.

УПАКОВКА:

Основа – евроведро 20 л;
Отвердитель – евроведро 5 л.

ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.