Техническое описание

ТРИОКОУТ PBC 9710

Эпоксидно-фенольное покрытие

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентное эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Предназначено для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей резервуаров и цистерн для хранения воды технической, солевых растворов, минерального масла, сырой нефти, нефтепродуктов; изолированных трубопроводов и оборудования из углеродистой и нержавеющей стали. Температура эксплуатации в сухой среде от минус 196 до плюс 200 °С.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый, красный.

Сухой остаток (по объему): 73±3 %

Теоретический расход: 0,137 л/м^2, при ТСП 100 мкм.

Толщина покрытия:

Рекомендуемые толщины 1 слоя покрытия

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	137	100
Максимальная	342	250
Допускаемая толщина слоя	685	500

Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями.

Время сушки и интервал перекрытия:

Время сушки при ТСП 150 мкм				
Температура окрашиваемой поверхности	5 ºС	20 ºС	30ºС	40 ºС
Высыхание до степени 3	14 ч	6 ч	4 ч	3 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя				
минимальное	20 ч	8 ч	6 ч	5 ч
максимальное	1 месяц			

Время сушки и интервалы перекрытия определяются актуальной ТСП и внешними условиями. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. Возможно применение ускоренной сушки при повышенной температуре: 0,5 ч выдержки покрытия при плюс (20±5) ºС, затем 1 ч при 50 ºС (3 степень). При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха. В случае превышения интервала перекрытия материала необходимо провести комплекс мер по обеспечению шероховатости и межслойной адгезии.

Техническое описание

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал может наноситься на подготовленные и сухие поверхности из углеродистой и нержавеющей сталей, бетона с температурой минимум на 3 °C выше точки росы. Для углеродистой стали процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до P2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель – P4); очистка поверхности до степени Sa $2^1/_2$ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.
Указания по подготовке поверхности нержавеющей стали и бетона перед окрашиванием приведены в Инструкции по нанесению

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы, и смешивание в соотношениях:
8 : 1 (основа: отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность:

2,5 ч – плюс 15 °C 2 ч – плюс 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):

.015”–.019”

Рабочее давление (рекомендуемое):

Не менее 200 бар.

Промывка оборудования:

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

Параметры окружающей среды:

Температура воздуха не ниже плюс 5 °C;
Относительная влажность воздуха не выше 85 %;
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).

ХРАНЕНИЕ:

12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от плюс 5 до плюс 30 °C, избегать прямого воздействия УФ лучей и других источников тепла.

ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:

Поставляется комплектами в евроведрах.

ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.