

Эпокси-фенольное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентное, химически-стойкое, фенол-эпоксидное покрытие для резервуаров.

НАЗНАЧЕНИЕ Обеспечивает защиту внутренней поверхностей стальных резервуаров, сосудов, трубопроводов, грузовых железнодорожных вагонов, а также трубопроводной арматуры. Применяется в качестве химически стойкого покрытия для защиты внутренней поверхности резервуаров для хранения сырой нефти с температурой до 160°C, растительных масел (в т.ч. пальмовых масел) с температурой до 90°C, а также расплавленной серы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Буйволовая кожа, Серый
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	70% ± 2%
Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 143-286 мкм (5,7-11,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход	4 м ² /литр при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке 160 кв. футов/амер. галл. при ТСП 7 mils и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения следующего слоя	
			<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
10°C (50°F)	6 ч.	24 ч.	60 ч.	10 дн.
15°C (59°F)	5.5 ч.	16 ч.	50 ч.	14 дн.
25°C (77°F)	3 ч.	6 ч.	36 ч.	14 дн.
40°C (104°F)	2 ч.	3 ч.	16 ч.	14 дн.

Указан интервал нанесения второго полного слоя, поверх первого. Доп. информацию см. на стр. 3.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 28°C (82°F); Часть Б 29°C (84°F); После смешивания 28°C (82°F)	
Плотность	1,67 кг/л (13,9 lb/gal)	
Летучие органические соединения (VOC)	2.42 lb/gal (290 г/л) 187 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
	257 г/л, Китайский Национальный Стандарт GB23985	

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Эпокси-фенольное покрытие

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.</p> <p>Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края. Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.</p> <p>Абразивоструйная очистка</p> <p>Продукт должен наноситься только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. При защите поверхностей, контактирующих с обводнёнными грузами (в условиях повышенной температуры) минимальная необходимая степень подготовки поверхности должна быть не хуже Sa 3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP5. Рекомендован острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.</p> <p>Предпочтительным методом защиты поверхности от возникновения вторичной коррозии является осушение воздуха. Interline 994 должен наноситься до начала вторичного окисления стали. Если это наблюдается, то поверхность заново должна быть обработана согласно указанным выше стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, сглажены или обработаны другим соответствующим образом.</p> <p>Поврежденные участки, сварные швы и т.д. должны быть подготовлены по установленным стандартам (напр. Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 или очисткой электрическими инструментами до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11)</p>			
НАНЕСЕНИЕ	Смешивание	<p>Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой. (2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть В) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой. <p>После смешивания, перед нанесением рекомендуется 20-ти минутный индукционный период.</p>		
	Пропорции смешивания	7.38 частей(и) : 1 частей(и) по объему		
	Жизнеспособность	10°C (50°F) 6 ч.	15°C (59°F) 5 ч.	25°C (77°F) 3 ч.
	Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 176 кг/см ² (2503 p.s.i.)	
	Кисть	Рекомендуется только для малых зон	Может потребоваться нанесение в несколько слоев, чтобы достичь указанной толщины пленки	
	Валик	Рекомендуется только для малых зон	Может потребоваться нанесение в несколько слоев, чтобы достичь указанной толщины пленки	
	Растворитель	ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ		
	Очиститель	International GTA822 или International GTA415		
	Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться на скребке или шпателе. Тщательно промывайте все оборудование International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.		
	Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA415 или GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Не превышайте указанные пределы жизнеспособности смеси.		
		Излишками материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.		

Эпокси-фенольное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с Руководством по нанесению Interline 994.

Необходимо проконсультироваться с компанией International для подтверждения, что покрытие резервуара подходит для того типа груза, который будет использоваться. Для ряда химикатов, необходим обязательный прогрев покрытия после отверждения. Interline 994 обеспечивает стойкость в условиях погружения при высоких температурах, например, емкостное оборудование эксплуатирующееся под высоким давлением при температурах до 185°C (365°F). Тем не менее, при температуре эксплуатации выше 100°C (212°F), для подтверждения спецификации следует обращаться в компанию International Paint. Данный продукт быстро желтеет под воздействием солнечного света, поэтому его не следует использовать как финишное покрытие, когда внешний вид имеет большое значение.

При защите железнодорожных вагонов для транспортировки расплавленной серы, Interline 994 может быть нанесён в один или два слоя для достижения общей толщины комплексного покрытия 200±50 микрон. После выполнения покрытия, для улучшения его физико-механических показателей и химической стойкости, выполняется пост-отверждение; обратитесь к Interline 994 Application Guidelines для более детальной информации.

Interline 994 удовлетворяет требованиям FDA (федеральное агентство США по пищевым продуктам и лекарствам) и применим для защиты железнодорожных вагонов, используемых для транспортировки жидких и твёрдых пищевых субстанций и продуктов. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Наносите в хорошую погоду. Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы. При нанесении Interline 994 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Перед смешиванием и нанесением температура Interline 994 должна составлять не менее 15°C (59°F). При хранении в условиях отрицательных температур, перед использованием поместите продукт на теплый склад с температурой более 15°C (59°F) не менее чем на 48 часов.

Interline 994 не будет адекватно отверждаться при температуре ниже 10°C (50°F). Во процессе нанесения и отверждения покрытия (не менее 48 часов после нанесения последнего слоя системы) температура поверхности не должна опускаться ниже 10°C (50°F), а относительная влажность воздуха не должна превышать 50% при температуре 10-20°C (50-68°F) и 80% при температуре выше 20°C (68°F).

Время высыхания и интервалы перекрытия могут варьироваться, в зависимости от конструкции резервуара, воздухообмена и т.д.

Дополнительная информация по интервалам нанесения:

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3-ий слой поверх 2-го слоя	42 часа	32 часа	20 часов	14 часов
Сплошной слой поверх полосовой окраски	24 часа	24 часа	8 часов	4 часа

Полосовая окраска является неотъемлемой частью хорошей рабочей практики и, как таковая, должна стать частью любой спецификации по окраске резервуаров. При проведении полосовой окраски, запрещается нанесение основного слоя методом "мокрый по мокрому". Информация по межслойной сушке и интервалам перекрытия находится в Руководстве по нанесению Interline 994.

Наиболее оптимальным методом нанесения является метод безвоздушного распыления, который позволяет достигать максимальной толщины плёнки за один слой. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько слоев. При работе кистью или валиком, для достижения необходимой толщины потребуется нанесение нескольких слоёв. Данные методы нанесения рекомендуется использовать только на небольших участках и при полосовой окраске.

После отверждения последнего слоя толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером, с последующим расчетом средней ТСП системы. Отвержденное покрытие не должно содержать проколов и других нарушений сплошности покрытия, а также потеков, капель и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более подробной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings Рабочим процедурам.

Ввод в эксплуатацию

Для Interline 994 рекомендованы следующие минимальные интервалы сушки:

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
Временное погружение (Вода)*	4 дня	4 дня	4 дня	4 дня
Груз	14 дней	11 дней	7 дней	5 дней

*Дополнительные гидравлические испытания могут проводиться после отверждения покрытия для выявления пор и непрокрасов. Интервал проведения гидравлических испытаний не должен превышать 7 суток. При опустошении, резервуар должен быть полностью осушен.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 994 обычно наносится на правильно подготовленные стальные поверхности. Interline 994 должен переокрашиваться только самим собой.

Эпокси-фенольное покрытие

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации, можно найти в следующих документах, доступных на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах. Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуются принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты, чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель, если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	17.61 л.	20 л.	2.39 л.	2.5 л.
	5 US gal	3.52 US gal	5 US gal	0.48 US gal	0.5 US gal
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
	20 л.	31.17 кг		2.29 кг	
	5 US gal	54.6 lb		4.5 lb	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C.			
		После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.			

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей, и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации, без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными в соответствии с нашими знаниями, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на использование (эксплуатацию) и нанесение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать что-то тем или иным образом, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени, максимально разрешенной законодательством), проистекающие из использования продукта. Настоящим мы отрицаем любые гарантии и утверждения, выраженные или подразумевающиеся, в силу закона или иным образом, включая, помимо прочего, все подразумеваемые гарантии и условия товарной пригодности или применимости для определенных целей. Все поставляемые материалы и предоставляемая техническая поддержка указаны в Условиях продаж. Вам необходимо запросить копию данного документа для изучения. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственностью пользователя является уточнение (до применения продукта) у местного представителя International Paint Ltd. того, что данная спецификация является действующей на настоящий момент.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 30.08.2016.

Все торговые знаки, указанные в данном издании, принадлежат компаниям или лицензированы компаниями, входящими в состав концерна AkzoNobel.

www.international-pc.com