

Ремонтное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Высокоэффективное, многофункциональное, толерантное к подготовке поверхности, двухкомпонентное, химически отверждаемое, полуглянцевое, эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ Bar-Rust 236 является универсальным покрытием. Идеально подходит для использования в резервуарах для хранения или перевозки воды, водных растворов, различных химикатов, топлива и растворителей. Также используется на стальных конструкциях, оборудовании, трубопроводах, на обмуровке целлюлозно-бумажных дробилок, на производствах химикатов и минеральных удобрений, на очистных сооружениях, резервуарных парках и мостах.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	оттенок белого, ограниченный цветовой ряд			
Степень блеска	Полуглянцевый			
Сухой остаток	80% ± 2%			
Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 125-250 мкм (5-10 mils) мокрой пленки			
Теоретический расход	5,30 м ² /литр при ТСП 150 мкм и заявленном сухом остатке 214 кв. футов/амер. галл. при ТСП 6 mils и заявленном сухом остатке			
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь			
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик			
Время сушки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия			
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
-5°C (23°F)	*1	53 ч.	26 ч.	7 дн. ²
5°C (41°F)	*1	17 ч.	9 ч.	6 дн. ²
15°C (59°F)	*1	10 ч.	5 ч.	5 дн. ²
25°C (77°F)	*1	7 ч.	210 мин.	5 дн. ²

¹ * не применимо

² При перекрытии самим собой или другими эпоксидными финишными покрытиями, максимальный интервал нанесения следующего слоя составляет 30 дней.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 38°C (100°F); Часть Б 38°C (100°F); После смешивания 38°C (100°F)	
Плотность	1,55 кг/л (12,9 lb/gal)	
Летучие органические соединения (VOC)	1.41 lb/gal (170 г/л)	ЕРА Метод 24

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Ремонтное эпоксидное покрытие

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой, свободной от масляных и жировых загрязнений, формовочных масел, от отвердителей, цементного молочка и других посторонних включений. Удалите всю не плотно держащуюся краску, известковый налет, окислы и ржавчину. Покрытия, наносимые непосредственно на металл, обеспечивают оптимальную эффективность по сравнению с наносимыми после абразивоструйной обработки. Бывают ситуации и стоимостные ограничения работ, которые исключают проведение абразивной подготовки поверхности. Bar-Rust 236 был разработан для обеспечения надежной защиты поверхностей, подготовленных по качеству ниже идеального. Минимальный стандарт для эксплуатации без погружения SSPC-SP2 или ISO8501-1:2007 Sa2; для условий погружения минимальный стандарт SSPC-SP6 или ISO8501-1:2007 Sa2. Эти минимальные стандарты применимы к стальной поверхности, подготовленной абразивоструйной очисткой, окрашенной и затем пришедшей в негодность. Места, которые после очистки по-прежнему остаются сильно заржавленные, перед нанесением Bar-Rust 236 следует обработать порозаполнителем Pre-Prime 167. Все покрытия, наносимые непосредственно на металл, обеспечивают максимальную эффективность при нанесении на поверхности, подготовленные до степени близко к белому.

Новые поверхности:

Новые стальные поверхности, при эксплуатации в условиях погружения, должны быть обработаны до степени Sa 2.5 (ISO 8501-1) или в соответствии с SSPC-SP10; если эксплуатация в условиях погружения исключена - допускается обработка стальной поверхности до степени Sa 2 (ISO 8501-1) или в соответствии с SSPC-SP6. Необходимо обеспечить достаточный угловатый профиль поверхности не менее 63 мкм (2.5 mils). Волнистый профиль, обеспечиваемый абразивом круглой формы – недопустим.

Бетонный блок:

Удалите рыхлый бетон и отремонтируйте поверхность. Затем нанесите Bar-Rust 236 или Tru-Glaze-WB 4015.

Бетонные полы, наливной бетон:

Бетон должен отверждаться минимум 30 дней. Обработайте гладкие, глянцевые или участки с цементным молочком кислотой или легкой абразивоструйной очисткой. Предварительно загрунтуйте Pre-Prime 167 или Bar-Rust 236

Оцинкованные поверхности

Удалите грязь и масла растворителем или очистителем Devgrer 88, или другим подходящим очистителем и затем тщательно промойте водой. Загрунтуйте Devran 203 или Devran 201H для эксплуатации без погружения. Для условий погружения или условий повышенной влажности перед грунтованием указанными продуктами или Devran 201H, рекомендуется абразивоструйная очистка.

Предварительно окрашенные поверхности

Старые покрытия должны быть проверены на адгезию. Если покрытие легко отслаивается, удалите полностью. В противном случае обработайте шкуркой глянцевые участки и старые эпоксидные покрытия. Очистите старые эпоксидные или уретановые покрытия очистителем Devgrer 88 или другим подходящим очистителем и тщательно промойте. Удалите потрескавшуюся и шелушащуюся краску. Загрунтуйте оголившиеся метал соответствующим грунтом.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

- (1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.
- (2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть В) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Перед использованием, выдержите смешанный материал в течение 15 минут.

Пропорции

смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
6 ч.	6 ч.	5 ч.	4 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,53-0,68 мм (21-27 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 211 кг/см² (3000 p.s.i.) Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Кисть

Применяется

Валик

Применяется

Растворитель

International GTA220

Обычно не требуется. Максимально рекомендуемое разбавление 10%

Очиститель

International GTA220

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование растворителем International GTA220. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA220. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

Ремонтное эпоксидное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА
ПРОДУКТА

Преимущества:

- Низкое содержание ЛОС
- Великолепная коррозионная защита
- Подходит для эксплуатации как в соленой, так и в пресной воде
- Подходит для агрессивных сред
- Устойчив к многим растворителям и химикатам
- Устойчив к катодному отслаиванию
- Сокращает затраты на подготовку поверхности
- Толерантен к качеству подготовки поверхности
- Хорошая адгезия к влажным поверхностям и прочно держащейся ржавчине
- Отверждение до 0°F (-18°C); минимальная температура нанесения до -7°C (20°F)
- Короткий интервал перекрытия
- Самогрунтующийся материал для стальных и бетонных поверхностей

Вентиляция: очень важно для безопасности маляра и надлежащего качества Bar-Rust 236 обеспечение хорошей вентиляцией во всех частях закрытого помещения. Не менее важно в закрытых помещениях обеспечить приток сухого, свежего воздуха для удаления паров растворителя. Так как пары растворителя тяжелее воздуха, вентиляционные каналы должны достигать самой нижней части закрытого помещения, а также любых вспомогательных и дополнительных помещениях. Вентиляция должна работать на протяжении всего периода сушки, чтобы все пары растворителя были удалены из покрытия.

Для безвоздушного нанесения: Кратность насоса 45:1 и выше. В идеале, для достижения оптимальных результатов, внутренний диаметр шланга для жидкости должен быть не менее 3/8" и не длинее 50 футов. Для более длинных шлангов, диаметр должен быть 1/2". Более длинные шланги могут потребовать увеличение производительности насоса, давления и/или разбавления материала. Контроль вязкости наилучшим образом достигается при использовании проточных нагревателей.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Bar-Rust 236 подвержен мелению в условиях открытой атмосферы, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Bar-Rust 236 может желтеть во время нанесения и отверждения под воздействием побочных продуктов сгорания при неправильной вентиляции нагревательных приборов, работающих на органическом топливе.

Если для пастельных тонов требуется цвет, добавьте промышленные красители к части А и тщательно перемешайте перед добавлением части Б.

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.

СОВМЕСТИМОСТЬ
СИСТЕМ
ОКРАШИВАНИЯ

Для Bar-Rust 236 рекомендованы следующие грунты :

Bar-Rust 236	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HB	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 315	Cathacoat 315HB
Cathacoat 316	Devran 203
Pre-Prime 167	Tru-Glaze-WB 4015

Для Bar-Rust 236 рекомендованы следующие поверхностные материалы:

Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389N
Devthane 389H	

Ремонтное эпоксидное 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 в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем национальным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	1 US gal	0.8 US gal	1 US gal	0.2 US gal	1 US кварта
	5 US gal	4 US gal	6 US gal	1 US gal	1 US кварта
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	1 US gal	11.9 lb		3.1 lb	
	5 US gal	56 lb		14.1 lb	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 24 месяца 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, 25.09.2017.

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

www.international-pc.com