

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PrimaTek InnoPipe® ER

Код продукта: IS-0240-XXXX-X
Актуализировано: 20.08.2020

Двухкомпонентное эпоксидное ремонтное покрытие

- Образует гладкое и механически прочное покрытие с эффективной защитой от коррозии
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для ремонта повреждений (сколов, пропусков) противокоррозионного покрытия трубопроводов на основе порошковых эпоксидных материалов, таких как PrimaTek InnoPipe 68, PrimaTek InnoPipe 67, PrimaTek InnoPipe 150 и др. Применяется в качестве самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

| | |
|-----------------------------------|---|
| Блеск | : глянцевый. |
| Цвет | : по каталогу RAL. |
| Плотность А+Б | : $1,30 \pm 0,05 \text{ г/см}^3$. |
| Массовая доля нелетучих веществ | : $94 \pm 2\%$. |
| Объемная доля нелетучих веществ | : $94 \pm 2\%$. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 370-420 мкм мокрой пленки за слой; 350 -400 мкм сухой пленки за слой. |
| Теоретический расход | : $2,7 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 350 мкм сухой пленки; $2,35 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 400 мкм сухой пленки. |
| Практический расход | : определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ). |
| Температура эксплуатации покрытия | : от -60°C до $+120^\circ\text{C}$. |
| Срок хранения | : не менее 12 месяцев. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке. |

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

| При 350 мкм сухой пленки | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
|--|-----------------|----------|----------|---------|
| От пыли | 8 часов | 5 часов | 3 часа | 2 часа |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 24 часа | 16 часов | 12 часов | 8 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 10 часов | 8 часов | 6 часов | 4 часа |
| Перекрашивание, максимальный интервал | неограниченный* | | | |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

* Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : Рекомендуется использовать оборудование безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть, валик.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 3/1.
- Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель 4/1.
- Приготовление рабочей смеси : при расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : не требуется.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C - 1 час;
при 30°C – 40 минут;
при 40°C – 30 минут.
- Рекомендуемая толщина пленки : 370 - 420 мкм мокрой пленки на слой;
350 - 400 мкм сухой пленки на слой.
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|--|-------------------------|---------------------------|-------------------|
| Тип разбавителя | FGM631LT | - | FGM631 LT |
| Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования | 0 - 3 % по объему | - | 0 - 3 % по объему |
| Диаметр сопла | 0,029 - 0,031 дюйма | - | - |
| Давление | 180 - 220 бар | - | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 350 - 400 мкм | - | 60 мкм |
| Очистка оборудования | FGM631 LT | - | FGM631 LT |

Подготовка поверхности:

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Использовать средства индивидуальной защиты.
- При нанесении материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на слизистые оболочки и на кожу. В случае попадания на слизистые оболочки немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня, прямых солнечных лучей.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

Свидетельство о государственной регистрации №RU.77.01.34.008.Е.004354.12.14 от 08.12.2014 г.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете [icq398209960](tel:800398209960) • в соцсетях PROMATEH    • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |