

ThermaTek 600

Код продукта: IS-1740-XXXX-X

Актуализировано:16.07.2018

Однокомпонентная быстровысыхающая термостойкая кремнийорганическая эмаль.

- Термостойкость при +600°C не менее 5 часов
- Высокие физико-механические и антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание
- Высокая атмосферостойкость
- Высокая стойкость к маслу, бензину, влаге, солям.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для антикоррозионной защиты и покраски металлического оборудования, котлов и электрических печей, каминов, стальных дымовых труб и печей для сжигания мусора, печей обжига и крекинга на химических заводах, печей для бань и саун, нефтепроводов и газопроводов, паропроводов высокого давления, ректификационных колонн и других металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях агрессивной среды и подвергающихся воздействию температур до + 600°C.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	серебристый, черный, синий.
Плотность, г/см ³	:	1,1±0,1.
Массовая доля нелетучих веществ, %	:	55 ± 2.
Объемная доля нелетучих веществ, %	:	46 ± 2.
Прочность пленки при ударе, см, не менее	:	50.
Прочность пленки при изгибе, мм, не более	:	1.
Стойкость к статическому воздействию воды при (20±2)°С, ч, не менее	:	100.
Стойкость пленки к статическому воздействию ГСМ, ч, не менее	:	72.
Стойкость к статическому воздействию индустриального масла, ч, не менее	:	72.
Рекомендуемая толщина пленки	:	30-40 мкм сухой пленки на слой; 65-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	50 – 70 г/м ² - при 40 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 до +600°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

До 40 мкм сухой пленки	10°C	20°C	230°C
От пыли	1 час	0,5 часа	5 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка	-	-	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	-	-	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- Сушка покрытия при температуре (20±2)°C до степени 3 – 1 час, полное отверждение покрытия происходит при температуре не менее 230°C в течение 30 минут.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
- Подготовка материала : перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20%.
- Система нанесения покрытия : в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала.
- Рекомендованная толщина пленки : в качестве однослойного покрытия:
30-40 мкм сухой пленки на слой;
65-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
в качестве двухслойного покрытия:
70-80 мкм сухой пленки за два слоя;
150-170 мкм мокрой пленки за два слоя (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура окружающей среды : от +5°C до +35 °C.
- Рекомендуемая относительная влажность воздуха, не более : 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	Ксилол	Ксилол	Ксилол
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий, применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5 % по объему
Нормальная толщина сухой пленки	30 - 40 мкм	30 - 40 мкм	40 мкм
Очистка оборудования	Ксилол		

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности:

Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Ремонт и обслуживание

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.


4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

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:398209960) • 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 |