

Amercoat 253 Chemical Lining

Химически стойкое покрытие для внутренней поверхности резервуаров

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- покрытие с высоким сухим остатком, высокоэффективное эпокси-новолачное покрытие, также называемое эпокси фенольным покрытием.
- Исключительная устойчивость к воздействию целого ряда химических веществ, растворителей и горючего
- Двух- или трехслойная система

Высочайшие характеристики

Amercoat 253 Chemical Lining прекрасную защиту подготовленной стальной и бетонной поверхности, подверженной воздействию брызг, проливов и паров в химически агрессивных средах и при атмосферном воздействии. При использовании на внутренних поверхностях, продукт требует нанесения двумя слоями без грунта для защиты поверхностей, работающих в условиях погружения.

Область применения

Покрытие для судовых танков, железнодорожных цистерн, автоцистерн и стационарных цистерн. Также подходит для стальных поверхностей, работающих в условиях погружения, воздействия брызг, распыления деминерализованной, пресной или морской воды. Как покрытие для резервуаров широкого назначения Amercoat 253 выдерживает воздействие целого ряда растворителей, топлива, нефтепродуктов, неокислотных продуктов на водной основе и каустиков.

Информация по стойкости

См. Лист химической стойкости на Amercoat 253 Chemical Lining.

Общая информация о порядке нанесения

Как все высококачественные покрытия, для достижения максимальной защиты поверхности Amercoat 253 необходимо наносить строго в соответствии с рекомендациями производителя.

Физические характеристики

Внешний вид	полуглянцев	
Цвет	серый, белый, пастельно-красный	
Число компонентов.....	2	
Коэффициент смешения (по объему)		
смола	4 части	
отвердитель.....	1 часть	
Механизм отверждения	испарение растворителя и взаимодействие компонентов	
Массовая доля нелетучих веществ	72% (ISO 3233)	
Содержание летучих веществ	15% по весу 210 г/л	
Толщина сухой пленки	100 или 150 мкм (4 - 6 милс) на слой	
Количество слоев	2 или 3*	
Расчетная укрывистость	7.0 м ² /л при 100 мкм 4.7 м ² /л при 150 мкм	
Необходимо учитывать фактор потерь, шероховатость поверхности и т.п.		
Время индукции (при 20°C/68°F)	15 минут	
Удельный вес.....	1.39 кг/л (смеш. продукт)	
Температуры вспышки (при закрытом тигле)		
	°C	°F
смола	28	82
отвердитель	28	82
T-10 Thinner	25	77

Отвердитель/разбавитель ... T-10 Thinner

* Система покрытий

2-х слойная система: 2 слоя по 150 мкм, а также 2 слоя полосовой окраски;
3-х слойная система: 3 слоя по 100 мкм, а также 2 слоя полосовой окраски;

максимальная общая толщина сухой пленки = 450 мкм

Amercoat 253

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – струйная очистка до Sa 2 ½ (ISO 8501-1) или SSPC SP-10.

ПРИМЕЧАНИЕ: очистка производится до профиля не менее 40 мкм и не более 75 мкм согласно Testex Tare или аналогичному инструменту. Удалите остатки абразивного материала и пыль с поверхности.

ВНИМАНИЕ – Наносите Amercoat 253 как можно быстрее после подготовки поверхности с тем, чтобы не допустить появления каких-либо загрязнений. Не оставляйте очищенную сталь без нанесенного покрытия на ночь. В случае загрязнения, очистите поверхность. При необходимости выполните локальную абразивную очистку.

Покрасочное оборудование

Рекомендованное ниже оборудование, может быть заменено аналогичными приспособлениями других производителей, если таковые отвечают существующим условиям нанесения покрытия. В целях обеспечения надлежащих характеристик распыления может потребоваться дополнительная регулировка рабочего давления и размера сопла пульверизатора.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ - стандартный распылитель, такие как Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spree-Flo или др., с коэффициентом нагнетания 28:1 или выше, размер сопла которого составляет 0.53 мм (0.021 дюйма) или более.

СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – рекомендуется использовать промышленные пульверизаторы типа DeVilbiss MVC or JGA, с крышкой пневмоцилиндра 78 или 765 и соплом краскораспылителя "E". Рекомендуется наличие отдельных регуляторов воздушного и жидкостного давления, а также механической мешалки. Влаго- и маслоуловители в главной линии компрессора являются необходимыми. СМЕСИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА - смесительное оборудование с воздушно-турбинным приводом или взрывобезопасным электродвигателем.

Ремонтно-восстановительные работы

Проведите струйную очистку или очистку механическим инструментом поврежденных мест в соответствии с требованиями подготовки поверхности. Зачистите края неповрежденного покрытия. Удалите пыль, грязь и другие загрязнения перед нанесением покрытия. См. дополнительные инструкции по проведению ремонта.

Информация по нанесению

Субстрат абразивно-очищенная сталь
Методы нанесения безвоздушный или стандартный распылитель

Жизнеспособность
(при 20°C/68°F) 4 ч

Жизнеспособность зависит от температуры и количества подготовленной смеси.

Условия окружающей среды (при нанесении и сушке)
Температура воздуха 10 - 43°C 50 - 109°F
Температура поверхности. 10 - 50°C 50 - 122°F
Температура покрытия 10 - 40°C 50 - 104°F

Температура поверхности должна быть как минимум на 3°C/5°F выше точки росы с тем, чтобы предотвратить конденсацию влаги на поверхности.

Запрещается наносить покрытия в неблагоприятных условиях. Обеспечьте хорошую вентиляцию при нанесении на закрытых участках с тем, чтобы и обеспечить испарение растворителя.

Время сушки, °C/°F	10/50	20/68	30/86
сухо на всю глубину (ч).....	36	22	12
сухо для восприятия нагрузок (суток)	14	7	4

Время перекрытия, °C/°F	15/59	20/68	25/77	30/86
минимум (ч)	24	16	10	7
максимальный интервал (дня) при отсутствии попадания солнечных лучей	8	7	7	5
максимальный интервал (дня) при попадании солнечных лучей	6	4	4	1

ПРИМЕЧАНИЕ: время сушки и перекрытия зависит от температуры воздуха и субстрата, толщины нанесенного покрытия, вентиляции и других факторов. Время сушки и перекрытия прямопропорционально температурам. Перед нанесением покрывного слоя, убедитесь в том, что поверхность не загрязнена.

Разбавитель/очиститель..... T-10 Thinner

Amercoat 253

Порядок нанесения

Amercoat 253 Chemical Lining расфасован в соответствующей пропорции смешения смолы и отвердителя.

Смола 16 л в 20 л ведре
Отвердитель 4 л в 5 л ведре

1. Перед использованием промойте инструмент в очистителе.
2. Тщательно размешайте оба компонента до однородного состояния механическим смесителем.
3. Добавьте отвердитель в смолу и помешивайте 5 минут.
Примечание: поскольку жизнеспособность продукта ограничена и сокращается при повышении температуры, не следует смешивать больше материала, чем будет использовано за время жизнеспособности (4 ч при 20°C/68°F и 2 ч при 30°C/86°F). Выдержите 15 минут для индукции.
4. Типовой распылитель требует не более 10% by разбавления составом T-10 Thinner. При нанесении безвоздушным распылителем, как правило, разбавления не требуется.
5. Продолжайте помешивать материал при нанесении для поддержания его однородности. Влажное покрытие наносите параллельными проходами. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перерывать предыдущий на 50%.
6. Наносите двойные покрытия на все сварные швы, шероховатые участки, острые края и углы, заклепки, болты и т.д.
7. Нанесение влажной пленки толщиной 215 мкм (8,6 милс) обычно обеспечивает толщину сухой пленки 150 мкм (6 милс). Общая толщина не должна превышать 450 мкм (18 милс) и не менее 250 мкм (10 милс) за два слоя.
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя толщины сухой пленки, такого как Mikrotest или Elcometer. Если толщина оказалась меньше, чем предусмотрено спецификацией, наносите дополнительный материал, если потребуется.
9. Небольшие поврежденные или оголенные участки, а также участки с небольшим количеством дефектов типа булавочный прокол или непрокрас могут быть отремонтированы с использованием кисти. Более значительные по площади участки ремонтируются с использованием распылителя.
10. Если необходимо получить покрытие без дефектов типа булавочный прокол, проверьте целостность сухого, но не отвердевшего покрытия методом неразрушающего контроля непрокрашенных участков, например Tinker-Rasog, модель M1. При необходимости нанесите дополнительный слой на дефектных участках.
11. При работе в замкнутых пространствах необходимо обеспечить вентиляцию с подачей чистого воздуха во время нанесения материала и сушки, пока не будут удалены все растворители. Температура и влажность подаваемого воздуха должны быть такими, чтобы на поверхности не было конденсации влаги.
12. Промойте весь инвентарь рекомендованным разбавителем непосредственно после использования или, по крайней мере, в конце каждого дня или рабочей смены. Оставленный в оборудовании, Amercoat 253 Chemical Lining отвердевает и ведет к засорению.

Транспортировка

Фасовка
смола 16 л (4.2 галлона) в а 20 л ведре
отвердитель..... 4 л (1.06 галлона) в а 5 л ведре

Отгрузочный вес
смола около 24 кг
отвердитель..... около 6 кг

Срок годности 1 год со дня отгрузки при хранении внутри закрытого помещения в нераспечатанной, оригинальной таре при температуре 5 - 40 C. (41 - 104°F)

Amercoat 253

Техника безопасности

В силу того, что неправильное использование и транспортировка продукции может привести к неблагоприятным для здоровья последствиям, пожару или взрыву, правила техники безопасности, включенные в описание материала/и паспорт безопасности обязательны на весь период хранения, погрузки/разгрузки, нанесения и сушки покрытия.

Гарантийные обязательства

Компания PPG гарантирует отсутствие дефектов материала и качество изготовления продукции. Ответственность компании PPG перед покупателем, потребовавшим возмещения ущерба, сводится к замене продукции, не отвечающей условиям настоящей гарантии или перечислению на счет покупателя суммы, равной стоимости некондиционной продукции. Любые претензии по продукции компании PPG должны быть представлены покупателем в письменном виде в течение 5 (пяти) дней после обнаружения заявленного дефекта, но не позднее истечения предельного срока хранения продукции или одного года с момента поставки, в зависимости от того, что наступит быстрее. Несоблюдение покупателем сроков извещения компании PPG о подобном несоответствии снимает обязательства компании по данной гарантии.

Иные гарантийные обязательства на продукцию компанией PPG не предоставляются.

Обязательства, оговоренные, вытекающие из обстоятельств или предусмотренные законом, например, гарантии товарного состояния или соответствия конкретным целям не даются. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

Рекомендации или советы со стороны компании PPG по использованию продукции, например, изложенные в технической документации или ответе на конкретный запрос, основываются на заведомо достоверной информации. Тем не менее, предложенная продукция и информация по ней предполагает наличие у покупателя определенных знаний и навыков, а потому ответственность за соответствие продукции конкретным задачам лежит на покупателе, который добровольно принимает на себя возможные риски. Любое несоответствие условиям эксплуатации, отход от установленного порядка использования или неправильная трактовка приведенной информации может привести к неудовлетворительным результатам.

Ограничение ответственности

Ответственность компании PPG независимо от претензий покупателя, включая претензии по халатности и прямым обязательствам компании PPG по убыткам или урону, вызванным, связанным или повлеченным применением приобретенной у компании продукции, не должна превышать фактической стоимости продукции или ее части, вызвавшей претензию. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

В силу того, что компания PPG постоянно работает над улучшением качества своей продукции, информация, содержащаяся в Описании материала/Инструкции по нанесению, подлежат изменению без предварительного уведомления. Ответственность за проверку актуальности информации, приведенной в документации, перед использованием продукции возлагается на покупателя. Наиболее актуальные Описания материалов/Инструкции по нанесению всегда можно найти на сайте компании PPG Protective & Marine Coatings по адресу www.ppgpmc.com

Во избежание недопонимания, которое может возникнуть при переводе, описание материала и инструкция по нанесению на английском языке является руководящим документом, на который следует опираться при расхождении в документации на разных языках.

Условия продажи

Любые сделки, совершаемые компанией, осуществляются в соответствии с установленными сроками и условиями продажи.



PPG Industries Netherlands BV

Поставщик и производитель - ООО "ПРОМАТЕХ", г. Воронеж, (4732) 323-698, 323-694, www.promateh.ru

PPG Protective & Marine Coatings

Страница 4 из 4

Дата пересмотра: 28-05-2009