

**ПРОМАТЕХ**АНТИКОР • ОГНЕЗАЩИТА • РЕМОНТ БЕТОНА • ПОЛЫ • ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ
ОКРАСОЧНОЕ И ДРОБЕСТРУЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ООО "Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ"

ИНН 3662184404, КПП 366201001

ОГРН 1133668001686

Воронеж, ул.Машиностроителей, д.3, оф. 216

(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94

e-mail: info@promateh.ru

www.promateh.ru

АРМОКОТ® ТЕРМО

**Полисилоксановый лакокрасочный материал
ТУ 2312-011-23354769-2009**

Покрытие на основе Армокот® ТЕРМО – атмосферостойкое, термостойкое до 700 °С, электроизоляционное

Описание материала и покрытия на его основе

- Высокие эксплуатационные свойства
- Температура эксплуатации от -60°C до +700°C в зависимости от цвета
- Стойкое к изменениям температуры
- Высокая коррозионная стойкость
- Обладает электроизоляционными свойствами
- Температура нанесения от 0°C до +35°C
- Обладает пожаробезопасностью
- Быстросохнущий, сушка «на отлип» (до степени 3) составляет 60 минут при 20°C
- Цвета – белый, серый, светло-серый, темно-серый, зеленый

Область применения

Атмосферостойкий, термостойкий до 700 °С, электроизоляционный материал Армокот® ТЕРМО специально создан для защиты металлических конструкций эксплуатирующихся при высоких температурах в условиях постоянного воздействия среднеагрессивных газовоздушных сред промышленных предприятий, а так же для создания термостойкого электроизоляционного покрытия.

Сертификаты

Гигиенический сертификат - № 47.01.05.231.П.000663.07.09 от 14.07.2009

Основные характеристики

- Внешний вид покрытия – полуматовый
- Условная вязкость по ВЗ-246, с - 25-60
- Массовая доля нелетучих веществ, % – 50-65
- Адгезия по методу реш. надрезов, балл, не более- 1
- Прочность к удару по прибору У-2, см, не менее – 50
- Температура эксплуатации:
 - Белый цвет - до 400°C.
 - Серый, светло-серый, темно-серый, зеленый - до 700°C.
- Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре 20 °С, час не менее:



- воды - 100
- 3% раствора хлорида натрия (калия) - 72
- Электрическая прочность, кВ/мм, не менее - 10
- Удельное объемное сопротивление, Ом · см, не менее:
 - при 20 °С - $1 \cdot 10^{12}$
 - после выдержки в условиях относительной влажности 95% в течение 24 часов при температуре 20 °С - $1 \cdot 10^8$

Технические характеристики

Способы нанесения и рекомендуемая вязкость материала (В3246(4), 20 °С):

Пневматическое распыление	18-25 с
Безвоздушное распыление	30-45 с
Кисть, валик	25-35 с

Разбавитель * (до 10% по весу) – толуол

Толщина покрытия (по сухому слою):

температура эксплуатации до 500 °С - 100-200 мкм

температура эксплуатации до 700 °С - 50-100 мкм

Расход ** на 100 мкм (по сухому слою) по металлу - 300 г/м²

Межслойная сушка *** при распылении:

Условная температура	0	+20 °С
Время выдержки, мин	90	60

Время межслойной сушки ориентировочное, зависит от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха.

- Покрытие Армокот® ТЕРМО горячего отверждения
- Для эксплуатации покрытия необходимо провести процедуру горячего отверждения в соответствии с тех. инструкцией
- Удельный вес – 1,25-1,35
- Упаковка- 25 кг в евроведре 20 л
- Срок годности при хранении- 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения.
- Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до -20°С.

Информация по нанесению.

Для получения качественного многофункционального покрытия на основе Армокот® ТЕРМО, нанесение необходимо производить в строгом соответствии с Технологической инструкцией по нанесению

* Применение иных разбавителей запрещается.

** Практический расход зависит от метода нанесения, условий нанесения, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности

*** При нанесении кистью или валиком время межслойной сушки увеличивается соответственно в 2 раза

