



ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400 Модифицированный эпоксидный материал

- ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:** Двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения.
- НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:** Для оффшорной окружающей среды, нефтеперерабатывающих заводов, электростанций, мостов, зданий, горнодобывающего оборудования и конструкционной стали общего назначения, наружной поверхности корпусов судов, внутренней поверхности морских судов. Может применяться в качестве грунтовочного, промежуточного или финишного слоя, а также в качестве самостоятельного покрытия. Допускает различные степени подготовки поверхности. Может наноситься при отрицательных температурах поверхности.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Цвет:** Серый.
- Сухой остаток (по объему):** 80±2 % - стандартная версия;
72±2 % - низкотемпературная версия.

Толщина покрытия и теоретический расход:

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Стандартная версия			
Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм	Теоретический расход, л/м ²
Минимальная	95	75	0,094
Максимальная	250	200	0,250
Низкотемпературная версия			
Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм	Теоретический расход, л/м ²
Минимальная	105	75	0,104
Максимальная	280	200	0,278

Время сушки:

Температура окрашиваемой поверхности	Время сушки ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400:							
	Стандартная версия			Низкотемпературная версия				
	10 °С	23 °С	40 °С	-5 °С	0 °С	5 °С	10 °С	23 °С
Высыхание до отлипа	8 ч	4 ч	2 ч	24 ч	18 ч	12 ч	6 ч	2,5 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя, минимум	24 ч	10 ч	4 ч	48 ч	26 ч	18 ч	12 ч	5 ч
Время полного высыхания	14 дней	7 дней	2 дня	21 день	14 дней	7 дней	3 дня	2 дня

Техническое описание



Время сушки для средней ТСП из рекомендуемого диапазона толщин каждой версии продукта. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Требуемая степень подготовки поверхности зависит от прогнозируемых условий и срока эксплуатации, проектных требований.

Типовой процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности от С1 до С4 согласно ИСО 12944-2) или Р3 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности С5 согласно ИСО 12944-2) по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2 по ИСО 8501-1 с рекомендуемым профилем шероховатости 40-70 мкм, допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St 2 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3° выше точки росы.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание компонентов проводят в соотношении:

- 7:1 (основа: отвердитель) по объему – для стандартной версии;
- 4:1 (основа: отвердитель) по объему – для низкотемпературной версии.

Время индукции после смешения компонентов для стандартной версии составляет 10 мин при 23 °С.

Жизнеспособность:

- 2 ч при 23°С - для стандартной версии;
- 1 ч при 23°С - для низкотемпературной версии.

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение.

Разбавитель:

За подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутинг».

Диаметр сопла (рекомендуемый):

.019" – .025"

Рабочее давление (рекомендуемое):

Не менее 150 бар.

Промывка оборудования:

Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией «ОЗ-Коутинг»).

Параметры окружающей среды:

Условия нанесения	Стандартная версия	Низкотемпературная версия
Температура воздуха	От плюс 10 °С до плюс 40 °С	От минус 5 °С до плюс 40 °С
Относительная влажность воздуха	10-85 %	10-85 %
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).		

Техническое описание



- ХРАНЕНИЕ:** 48 месяцев с даты изготовления – для основы и отвердителя стандартной версии;
36 месяцев с даты изготовления – для отвердителя низкотемпературной версии.
Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от плюс 5°C до плюс 30°C, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла.
- УПАКОВКА:** Основа – евроведро 20 л;
Отвердитель стандартной версии – евроведро 3 л;
Отвердитель низкотемпературной версии – евроведро 5 л.
- ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:** Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.