

ELZN MASTIC

техническая информация

ELZN MASTIC 80

Описание продукта

Двухкомпонентное эпоксидное мастичное покрытие полиаминного отверждения. Покрытие с высоким сухим остатком, допускающее различные степени подготовки поверхности. Разработано специально для участков конструкции, где оптимальная подготовка поверхности невозможна или не требуется. Может использоваться в качестве грунтовочного, промежуточного или финишного слоя, а также в качестве однослойной системы, при эксплуатации в условиях окружающей атмосферы. Может использоваться для качественно подготовленных поверхностей из углеродистой стали, а также поверхностей с бывшими в эксплуатации покрытиями. Может наноситься при отрицательных температурах поверхности.

Типовое применение

Общая информация:

Основной сферой применения является техническое обслуживание и ремонт объектов. При эксплуатации в условиях погружения в жидкость необходимо использовать Elzn mastic Aluminium.

Морские суда:

Наружные поверхности корпусов судов, внутренние и наружные поверхности.

Промышленные объекты:

Рекомендуется для оффшорной окружающей среды, нефтеперерабатывающих заводов, электростанций, мостов, зданий, горнодобывающего оборудования и конструкционной стали общего назначения.

Одобрения и сертификаты

пищевые продукты, соответствует USA, FDA Title 21, Part 175.300 для твердых сухих веществ
Зерно - лаборатория охраны здоровья Ньюкасла

При использовании в составе одобренной системы данный материал имеет следующую сертификацию:
- Сертификат низкого распространения пламени в соответствии с Директивой Европейского Союза для Морского Оборудования. Имеет одобрение в соответствии с частями 5 и 2 Приложения 1 IMO 2010 FTP Code или частями 5 и 2 IMO FTPC (при условии соответствия требованиям IMO 2010 FTP Code Ch. 8).

Дополнительную информацию можно получить у сотрудников

По запросу могут быть предоставлены дополнительные сертификаты и одобрения.

Физические свойства

Способность сохранять глянец

Водостойкость

Прочность на истирание

Стойкость к воздействию растворителя

Стойкость к химическому воздействию

Эластичность

полуматовый

Отличная

очень хорошая

хорошая

Очень хорошая

хорошая

Цвета

серый, красный, зеленый, беловатый, черный

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми и сухими. Поверхность должна быть оценена и подготовлена в соответствии с ISO 8504.

Сталь

Чистота поверхности: механическая очистка минимум до степени St 2, без окалины (ISO-8501-1:1988). Нанесение на более тщательно подготовленную поверхность (струйная очистка до степени SA 2 1/2) увеличит эффективность покрытия.

Сталь, защищенная межоперационным грунтом

Чистый, сухой и неповрежденный межоперационный грунт.

Поверхности с нанесенным покрытием

Чистый, сухой и совместимый неповрежденный грунт. Для получения более детальной информации обращайтесь в ближайший к Вам офис компании. Очистка водой высокого давления до степени WJ2 (NACE №5/SSPC-SP 12) или механической очистке минимум до степени St 2 для участков, покрытых ржавчиной.

Другие поверхности

Покрытие может использоваться и для других поверхностей.

Условия при нанесении

Температура поверхности при нанесении должна быть минимум +10°C (Std) (-5 °CC/WG) и, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Температура и относительная влажность измеряются непосредственно вблизи поверхности. В замкнутых пространствах необходимо обеспечить хорошую вентиляцию для правильного высыхания покрытия. Покрытие не должно подвергаться воздействию масел, химических веществ и механическому воздействию до полной полимеризации.

Методы нанесения

Распылитель	Используйте безвоздушное распыление.
Кисть	Рекомендовано для полосовой окраски и окраски небольших участков. Для полосовой окраски и окраски небольших участков следует контролировать толщину получаемого сухого слоя.
Валик	Может использоваться для окраски небольших участков, но не рекомендуется для нанесения первого слоя. При окраске валиком необходимо контролировать нанесение достаточного количества материала для достижения необходимой толщины сухого слоя.

Характеристики по нанесению

Соотношение компонентов (по объему)	Std комп. Б: 6 частей по объему комп. А (основы) тщательно перемешать с 1 частью комп. Б (отвердителя). CC/WG комп. Б: 4 части по объему комп. А (основы) тщательно перемешать с 1 частью комп. Б (отвердителя).
Время выдержки до использования	10 минут
Жизнеспособность (при 23°C)	Std комп. Б: 2 ч CC/WG комп. Б: 1 ч
Разбавитель/Очиститель	Разбавитель

Рекомендации по безвоздушному распылению

Давление на сопле	15 Мпа (150 кПа/см ² , 2100 psi.).
Размер сопла	0,58 – 0,79 мм (0,023 – 0,031").
Угол распыла	40-80 °
Фильтр	Обеспечить чистоту фильтра.
Замечание	* Рекомендуемая температура смеси основы и отвердителя должна быть, по крайней мере, 15 °С. Иначе потребуется добавление растворителя для достижения необходимой вязкости. * Следствием добавления значительного количества растворителя является снижение устойчивости против образования потеков. * При необходимости добавления растворителя, его следует вводить после смешивания двух компонентов.

Время высыхания

Время высыхания, в основном зависит от циркуляции воздуха, температуры, толщины пленки и числа покрытий. Данные, приведенные в таблице, соответствуют следующим условиям:

- * Хорошая вентиляция (наружные работы или свободная циркуляция воздуха)
- * Рекомендуемая толщина пленки
- На нейтральную основу наносится один слой

Std комп. Б

Температура поверхности	10°C	23°C	40°C
Высохший до исчезновения отлипа	8 ч.	4 ч.	2 ч.
Высохший до образования твердой пленки	24 ч.	10 ч.	4 ч.
Время полной полимеризации	14 дней	7 дней	2 дня
Высохший до нанесения последующего слоя, минимум	24 ч.	10 ч.	4 ч.
Высохший до нанесения последующего слоя, максимум¹			

CC/WG комп. Б

Температура поверхности	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
Высохший до исчезновения отлипа	24 ч.	18 ч.	12 ч.	6 ч.	2,5 ч.
Высохший до образования твердой пленки	48 ч.	26 ч.	18 ч.	12 ч.	5 ч.
Время полной полимеризации		14 дней	7 дней	3 дня	2 дня
Высохший до нанесения последующего слоя, минимум	48 ч.	26 ч.	18 ч.	12 ч.	5 ч.
Высохший до нанесения последующего слоя, максимум¹					

¹ Перед нанесением покрытия на поверхности не должно быть мела и других загрязнений. Обычно нет временных ограничений для нанесения последующего слоя. Однако, наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени было подвержено воздействию прямых солнечных лучей, особое внимание должно быть уделено очистке поверхности и ее матированию/шерохованию слоя покрытия с целью достижения хорошей адгезии.