

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ТИП ПОКРЫТИЯ

Двухкомпонентное толстослойное эпоксидное быстровысыхающее покрытие, не содержащее растворитель. Не содержит летучих органических соединений (ЛОС).

ОСОБЕННОСТИ

Наносится:

- при температуре поверхности до 85°C;
- в один слой с толщиной сухой пленки до 1500 мкм;
- как с помощью оборудования с безвоздушной отдельной подачей компонентов, так и вручную с помощью кисти и валика;

Обеспечивает:

- быструю полимеризацию и короткое время для засыпания грунтом;
- износостойкость и ударопрочность покрытия;
- высокую стойкость к истиранию при бурении;
- устойчивость к воздействию высоких температур мокрого нагрева до 95°C;
- отличную адгезию с эпоксидным порошковым покрытием (FBE).
- совместимость с активной катодной защитой.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Стальные поверхности:

- в качестве однослойного покрытия для предотвращения коррозии под изоляцией;
- для защиты внутренних и наружных поверхностей основных и станционных трубопроводов, монтажных сварных швов в трубопроводах;
- как расходное защитное покрытие для направляющей бурильной и дорожной трубы;
- для восстановления существующего покрытия трубопроводов;
- для ремонта эпоксидных порошковых покрытий (FBE);
- для защиты подвижных стеллажей, насыщений и защиты деталей в процессе производства с рабочей температурой мокрого нагрева до 95°C
- при атмосферно-коррозионных категориях (C3, C4, C5 и CX – ISO-12944-2/2018); в зонах погружения в пресную или морскую воду, заглубления в почву (Im1; Im2; Im3 и Im4 – ISO-12944-2/2018).

СОВМЕСТИМЫЕ ПОКРЫТИЯ

- Эпоксидные двухкомпонентные покрытия компании Welesgard (2pack EP).

Для получения более детальной информации о совместимости обращайтесь в отдел технической поддержки компании Welesgard.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Внешний вид	
Цвет:	Серый
Внешний вид:	Полуглянцевое покрытие
Свойства материала	
Сухой остаток по объему:	100 ± 2 %
Плотность смеси:	1.43 g/ cm ³
Объем летучих органических веществ (VOC):	0 g/l
Стойкость к мокрому нагреву:	95°C
Адгезия (ASTM D4541):	≥9 МПа
Ударная вязкость, (при +25°C):	6Дж
Абразивный эффект по Таберу, CS-17,1кг, 1000 циклов	93 мг

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность	Минимальная	Рекомендуемая
Профиль поверхности	Ry5 (50–100 мкм) (ISO 8503-1)	Ry5 (50–100 мкм) (ISO 8503-1)
Ранее окрашенные поверхности	Нанести шероховатость на поверхность. P Sa2; P Ma ISO 8501-2, ISO 12944-4	Нанести шероховатость на поверхность. P Sa2½; P Ma ISO 8501-2, ISO 12944-4
Стальные поверхности	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Безвоздушное нанесение с раздельной подачей компонентов:

Температура воздуха*:	от 10 до +55°C
Температура поверхности:	от 10 до +85°C
Температура материала:	
Ручное нанесение Комп. АиВ	минимум +15 °C
Безвоздушное с раздельной подачей компонентов:	
Компонент «А»:	от +60°C до +71°C
Компонент «В»:	от +38°C до +43°C
Температура шлангов	от +60°C до +65°C
Относительная влажность воздуха, менее чем:	85%
Точка Росы:	по крайней мере на 3°C выше температуры стали

Примечание:

* Температура окружающей среды может быть ниже, если подложка нагрета. Предварительный нагрев может быть выполнен с помощью нагрева поверхности газовой горелкой, индукционной катушкой или другим подходящим способом.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ И РАСХОД ПОКРЫТИЯ

Стандартная версия	Мин.	Сред.	Макс.
Толщина сухой пленки (ТСП):	500 μm	1000 μm	1500 μm
Толщина мокрой пленки (ТМП):	500 μm	1000 μm	1500 μm
Теоретическая покрываемая площадь:	2 м ² /л	1 м ² /л	0.67 м ² /л

Примечание:

Рекомендуемая ТСП:

- наплавленных эпоксидных покрытий - 700 - 800 μm;
- Стальные трубы - 1000 - 1500 μm

Практический расход зависит от условий нанесения, сложности окрашиваемой конструкции, шероховатости поверхности и метода нанесения.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

(Для ТСП 1000 μ)	10°C	23°C	35°C	45°C
Сухой на ощупь	2 -3 ч	20-30 мин	15-20 мин	12-15 мин
Сухой для засыпки грунтом ²	6 -9 ч	1-1.5 ч	45-60 мин	30-45 мин
Сухой для перекрытия ³	5 ч	2 ч	1 ч	0,5 ч

¹ Время высыхания и полной полимеризации зависит от относительной влажности, температуры, вентиляции и толщины пленки покрытия.

² Полное или химическое отверждение может быть не достигнуто за указанное время засыпки грунтом. Для укладки во влажных грунтах или погружение в воду покрытие должно быть полностью полимеризовано.

³ **Интервал перекрытия:** Если требуется нанесение второго слоя или ремонтного покрытия, необходимо провести тест на «продавливание ногтем». Тест заключается в том, что после нажатия ногтем большого пальца на покрытие остается постоянный отпечаток в покрытии. Если покрытие мягкое (отпечаток остается), подготовка поверхности не требуется, иначе необходимо произвести шероховатость поверхности с помощью абразивоструйной очистки или крупно-гранулированной наждачной бумаги.

⁴ Чтобы проверить, имеет ли покрытие полное химическое отверждение, возможно провести полевое испытание. На покрытие необходимо нанести один из растворителей, таких как ксилол, МЕК или толуол. Если покрытие теряет глянец, значит, покрытие не полностью отвердело.

ДАННЫЕ ПО НАНЕСЕНИЮ

Соотношение смешивания: 3:1

Смола	3 части объема
Отвердитель	1 часть объема

Безвоздушное нанесение с раздельной подачей компонентов:

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов и использованием дозирующего насоса, с подачей компонентов в соотношении объема 3:1.

Ручное нанесение: Перед смешиванием двух компонентов, необходимо раздельно размешать смолу (комп. А) и отвердитель (комп. В). Добавить содержимое компонента «В» в компонент «А» медленно перемешивая оба компонента до однородного цвета с помощью механического миксера.

Не добавляйте дополнительно отвердитель (комп. В), так как это повлияет на качество смешанного покрытия. Все комплекты предварительно отмерены по количеству базы (комп. А) и отвердителя (комп. В).

При ручном нанесении, необходимо нанести материал сразу после смешивания.

Перед использованием температура упаковки материала должна быть как минимум на 3 °С выше точки росы.

Разбавление:

Разбавление не допускается.

Промывка:

WG-Welethinner EP (WG-Велетиннер EP)

Жизнеспособность:

Температура:	Жизнеспособность:
23°C	14 - 17 мин.
40°C	7 - 8 мин.

МЕТОДЫ НАНЕСЕНИЯ

Рекомендуется использовать безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов, с использованием дозирующего насоса способного обеспечить соотношение смешивания 3: 1 по объему и возможностью предварительного подогрева компонентов в аппарате и подающих шлангах.

Стандартное вспомогательное оборудование должно включать в себя нагревательные бункеры, коллекторы и шланги, 2 шт. статические смесители, поводок длиной 7,3 м х х 1/4"(0,64 см) и пистолет для нанесения мастики с соплом от 19 до 27".

Компонент А должен быть нагрет до 60 - 71°C, а компонент В нагрет до 38 - 43 °С. Шланги должны быть подогреты до температуры 60 - 65°C.

Малляр должен использовать кисть для сглаживания любых очевидных наплывов или не гладких краев, неровностей или капель. Особое внимание следует уделять местам сварки и нижним поверхностям трубы.

Для достижения номинальной толщины пленки за одно нанесение дополнительный слой **WG-Weleforce 95** следует наносить с использованием техники нанесения «мокрый по мокрому» до достижения необходимой толщины мокрого слоя.

Ручное нанесение с использованием кисти и валика:

Рекомендуется для защиты трубопроводов, а также сварных соединений, специальных секций труб, фитингов и конструкций. Необходимо обеспечить номинальную толщину покрытия.

Для нанесения используйте кисти шириной 100 мм, шпателя для труб малого диаметра и / или 6-миллиметровые ворсовые валики для нанесения на трубы большого диаметра.

Нанесение должно быть выполнено сразу после смешивания. Вылейте материал на поверхность, распределив его сверху вниз и вокруг трубы с помощью кисти, ворсистого валика или шпателя, перекрывая край нанесенного материала как можно ниже под трубу.

Край нанесенного материала или ранее существующего покрытия должен перекрываться минимум на 25 мм.

НЕ НАНОСИТЕ ЛКМ ОКУНАЯ КИСТЬ, ВАЛИК ИЛИ ШПАТЕЛЬ В ВЕДРО.

Необходимо использовать кисть, чтобы сгладить любые очевидные наплывы или острые края, неровности, или капли.

Особое внимание следует уделять местам сварки и нижним поверхностям трубы. Толщина покрытия мокрой пленки должна проверяться гребенкой постоянно, для достижения, указанной, минимальной толщины пленки.

УПАКОВКА

	Объем (Литр)	Размер банки (Литр)
Смола (Сomp. А)	200	200
Отвердитель (Сomp. В)	200	200

ХРАНЕНИЕ

Материал должен храниться в оригинальной герметичной упаковке в сухом, хорошо проветриваемом помещении, вдали от источника тепла и воспламенения.

Температура хранения:	от 5 до 30°C
Смола (Сomp. "А")	2 года
Отвердитель (Сomp. "В")	2 года

Примечание: После длительного хранения, материал необходимо тщательно перемешивать до тех пор, пока осадок не будет равномерно распределен по суспензии. Осадок не изменяет свойств и не ухудшает качества материала.

По истечении срока годности, необходимо проверить качество лакокрасочного материала.

Для получения более детальной информации обращайтесь в отдел технической поддержки компании Welesgard.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Использовать при хорошей вентиляции. Не вдыхать аэрозоль. Избегать попадания на кожу. При попадании на кожу немедленно промыть чистящим средством, мылом и водой. При попадании в глаза промыть водой и немедленно вызвать врача.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности Материала (SDS).

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте применения материала. Однако, в связи с тем, что материалы часто используются в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта.

Welesgard оставляет за собой право усовершенствовать продукт и изменять вышеуказанные данные без предварительного уведомления.

НАСТОЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ЗАМЕНЯЕТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ.