

ACS EPOXY TC 510®

Покрытие верхнего слоя на основе эпоксидно-фенольной смолы повышенной эксплуатационной надежности



■ Описание

ACS EPOXY TC 510® Двухкомпонентное полуглянцевое финишное покрытие на основе эпоксидно-фенольной смолы, содержащее растворитель.

■ Места применения

- На фабриках.
- На складах и хранилищах.
- В местах, требующих повышенной химической стойкости.
- При покрытии внешней среды железных резервуаров.
- В качестве финишного покрытия на бензозаправках.
- В качестве финишного покрытия эпоксидных и полиуретановых мембран.

- В качестве защитного финишного покрытия на производстве и на складах, где требуется высокая износостойкость и химическая стойкость.
- В качестве внутреннего покрытия резервуаров для бензина, горючего, топлива, растворителей, (до 90°C).
- Внутренне покрытие промышленных водных резервуаров. (до 90°C)

■ Преимущества

- Высокая химическая стойкость и износостойкость.
- Устойчиво к воздействию бензина и дизельного топлива.
- Легко наносится.
- Обладает высокой степенью адгезии к бетонным и железным поверхностям.
- Легко очищается.

Технические особенности

ACS EPOXY TC 510® Компон А	Эпоксидная смола
ACS EPOXY TC 510® Компон В	Отвердитель
Цвет	Цвета RAL - полуглянцевые
Плотность	1,55 ± 0,05 кг/л(А+В /при 20 °С)
Объём в плотном теле	%74 (А+В)
Пропорции смешивания	7:1 (А:В - процентное содержание по массе)
Продолжительность перемешивания (+20°C)	35 минут
Минимальное время ожидания между слоями	6 часов -при 20°C
Максимальное время ожидания между слоями	4 дня -при 20°C
Способ нанесения	100-300 микрон (толщина сухой плёнки)
Летучие Органические Соединения	210 гр/л
Температура возгорания	>21°C
Теоретическое нанесение	5, 00 м² /кг (толщиной в 100 миллимикрон)
Температура окружающей среды	+8°C -+ 35°C
Температура поверхности	+8°C -+ 35°C

ПРИМЕЧАНИЕ: Данные показатели приведены для температуры +23°C и %50 влажности. Температуры выше указанных сокращают период, температуры ниже указанных продляют период.

Приспособление для нанесения	Безвоздушный распылитель	Валик
Процент разжижения (процентное содержание по массе)	%4-5	%10-15
Давление (бар)	140-240	-
Наконечник (дюймы)	0, 019-0, 023 дюйм	-

ACS EPOXY TC 510®

Покрытие верхнего слоя на основе эпоксидно-фенольной смолы повышенной эксплуатационной надежности

Процедурананесения/Подготовка поверхности

Перед нанесением готового покрытия ACS EPOXY TC 510® сварочные швы и острые углы должны быть сглажены. Продукт наносится согласно таблице расхода или до достижения желаемой толщины сухой плёнки, толщина нанесения контролируется толщиномером мокрого слоя. Следует избегать попадания пыли и образования избыточной толщины плёнки. Поверхность, на которую будет наноситься ACS EPOXY TC 510® должна быть сухой, очищенной от пыли и достичь определённого уровня сопротивления износу. Следует принимать во внимание время нанесения среднего слоя или финишного слоя при нанесении ACS EPOXY TC 510®.

Смешивание

ACS EPOXY TC 510® поставляется в готовых сетах. Перед началом смешивания убедитесь, что температура ингредиентов находится в пределах +15 - +25 °C. А компонент ACS EPOXY TC 510® содержит пигмент. Состав следует тщательно перемешать механической мешалкой до получения однородного цвета, используя наконечник для смешивания эпоксидной/полиуретановой смолы на 300 - 400 оборот/мин. на протяжении 3 - 4 минут, не допуская попадания воздуха. Затем В компонент высыпать полностью в компонент А и убедиться, что компонент В полностью использован. Перемешивать компоненты А и В до однородной консистенции (минимум 3 минуты) и использовать после смешивания.

Пропорции смешивания

ACS EPOXY TC 510®	Компон А	Компон В
Количество смеси	21 кг	3,0 кг
Плотность смеси	1,55 кг/литр	

Способ нанесения

Покрытие, на которое будет наноситься ACS EPOXY TC 510®, должно быть сухим, очищенным от пыли и должно обладать необходимой прочностью.

Металлические поверхности: На новых металлических поверхностях остатки жира и загрязнений должны быть удалены с помощью пара, растворителя или чистящего средства, соли и прочие загрязнения могут быть удалены струей воды под напором. После очищения поверхности согласно стандарту ISO 8501-1 рекомендуется провести дробеструйную очистку степени Sa 2½. Очищенные поверхности следует покрыть грунтовочным покрытием в течение максимум 4-6 часов в зависимости от условий окружающей среды.

Окрашенные поверхности: Поверхности с остатками старой краски очистить от остатков жира, солей и прочих загрязнений подходящим чистящим средством и струей воды под напором. Старые неповреждённые окрашенные поверхности следует слегка отшлифовать для повышения адгезии. Изношенные и осыпающиеся поверхности в местах с неповреждённой краской согласно стандарту ISO 8501 степени St2-St3 очистить механическим способом, по возможности минимум до степени Sa 2, предпочтительнее пескоструйная очистка степени Sa2 ½. Для обеспечения

лучшей адгезии вместо пескоструйной обработки может быть проведена обработка струей воды под давлением. После обработки гидроабразивным аппаратом должен быть виден твердый слой краски с шероховатой поверхностью.

Бетонные поверхности: Следует провести пескоструйную или другую механическую обработку до образования твёрдой шероховатой поверхности. Пыль должна быть удалена с помощью вакуумного насоса. На очищенную бетонную поверхность в качестве грунтовочного покрытия нанести ACS EPOXY PRIMER MAX® расходом 300-500 гр/м². Перед нанесением следует убедиться, что поверхность сухая и чистая. При повторном нанесении следует убедиться, что поверхность чистая и сухая и очищена согласно стандарту ISO 8501 степени St2 и после этого приступить у повторному нанесению.

Примечания

- Относительная влажность воздуха при применении продукта должна быть не более 80%, температура окружающей среды и температура поверхности должна быть в пределах от + 8 °C до + 35 °C. Также в очень жаркую, дождливую или ветреную погоду не следует выполнять нанесение.
- Если превышено время ожидания между слоями и поверхность могла быть загрязнена, поверхность следует очистить с помощью воды под напором.
- При использовании в качестве предизоляционного слоя толщина нанесения не должна превосходить толщину сухой плёнки в 300 микрон, При рабочей температуре более 175°C (максимум 260 °C) толщина покрытия должна быть 125 микрон и покрытие должно быть полностью высохшим. При сухой температуре выше 150 °C может наблюдаться изменение цвета, что не влияет на свойства покрытия.
- Температура поверхности должна быть на 3 °C выше температуры конденсации (точки росы). (За таблицей температуры окружающей среды-влажности- конденсации обращайтесь, пожалуйста, в нашу компанию).
- При использовании в допустимых условиях используемые материалы должны быть доставлены в место применения за 1 - 2 дня до непосредственного применения и должны адаптироваться к температуре и условиям окружающей среды.
- При применении при чрезвычайно холодной погоде, окружающая среда и температура пола должны быть увеличены с помощью нагревателей. Для того, чтобы повысить технологические свойства материалов, они должны быть выдержаны при температуре +20 - + 25 °C. Нанесение эпоксидных и полиуретановых мембран должно выполняться специалистами.
- На время работы и реакции систем на основе смолы влияют температуры окружающей среды и подложки и относительная влажность воздуха. При низких температурах химическая реакция замедляется, что продлевает срок использования, и время покрытия. В то же время увеличивается вязкость и расход продукта. Более высокие температуры усиливают химическую реакцию, и указанные выше затрачиваемое время сокращается соответственно. По завершении покрытия, мембрана не должна подвергаться действию температур ниже + 8 °C на протяжении не менее 36-48 часов. Свеженанесенная мембрана не должна иметь прямого контакта с водой, снегом.

ACS EPOXY TC 510®

Покрытие верхнего слоя на основе эпоксидно-фенольной смолы повышенной эксплуатационной надежности

Очистка инструментов

Использованные инструменты могут быть очищены целлюлозным или полиуретановым растворителем. После высыхания ACS EPOXY TC 510® удалить загрязнения можно только механическим способом

Упаковка

Компонент А : 21 кг ведро Компонент В : 3,0 кг галлон

Условия хранения

В неоткрытой оригинальной упаковке, при температуре + 10 - + 25, в прохладной и сухой среде, защищённой от замерзания. При краткосрочном хранении максимум 3 палеты могут быть положены друг на друга, отгрузка должна осуществляться по системе "первым поступил-первым продан". При долгосрочном хранении не следует класть палеты друг на друга.

Срок годности

При соблюдении условий хранения 12 месяцев с даты производства.

Информация о безопасности

Во время нанесения в соответствии с правилами гигиены и безопасности труда обязательно использование защитной формы, защитных перчаток, очков и респиратора. Так как компоненты незастывшей мембраны имеют раздражающее воздействие, не допускать контакта с кожей и глазами. В случае попадания на кожу или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и мыла. При проглатывании немедленно обратитесь к врачу. Не следует содержать в месте нанесения продукты питания и напитки. Хранить в местах недоступных для детей.



☐ Ответственность

Эти технические данные основаны на наших научных и практических знаниях. ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI LTD, отвечает только за качество продукта. ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI LTD, не несет ответственности за использование, не описанное в этом руководстве, использование в несоответствующих местах и / или неверные результаты. Этот технический документ действителен до выпуска новой редакции и аннулирует старые версии (12/2019).

