

ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ФЕРРА®-ЭП-718 - эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль с высоким сухим остатком.

ФЕРРА-ЭП-718 образует полуглянцевое или глянцевое покрытие, стойкое в условиях периодического облива кислотами, продолжительного контакта с растворами солей, щелочей, мочевины и аммиачной селитры.

Пригодна для эксплуатации в условиях воздействия паров и аэрозоля кислот, периодического облива растворами азотной, фосфорной, серной, соляной кислот.

Обладает высокой стойкостью к воздействию масел и нефтепродуктов. Выдерживает воздействие, горячей воды и пара, перепад температур от -50°C до +160°C.

ФЕРРА-ЭП-718 предназначена для толстослойных покрытий внутренней и наружной поверхности резервуаров для углеводородных сред и растворов электролитов; металлоконструкций и оборудования химических производств, нефтегазодобывающей отрасли. Используется при антикоррозионной защите металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей для хранения и транспортировки технической воды, нефти и нефтепродуктов; металлоконструкций и оборудования в нефтегазодобывающей отрасли, в калийной промышленности, на предприятиях по производству фосфорных и азотных удобрений.

Параметры высыхания и жизнеспособности композиций регулируются по согласованию с потребителем подбором марки отвердителя. Благодаря низкому содержанию летучих веществ удобна для работы в замкнутых объемах, при цеховой окраске металлоконструкций. Вязкость композиции в состоянии поставки регулируется под конкретный окрасочный процесс.

ФЕРРА-ЭП-718 может использоваться в качестве промежуточного слоя, самостоятельного покрытия, финишного слоя в долговечных химстойких покрытиях для условий эксплуатации С-4, С-5, С5-М, С5-І совместно с эпоксидными грунтами и полиуретановыми финишными эмалями ФЕРРА.

ОСОБЕННОСТИ

- Высокая защитная способность.
- Возможность нанесения на поверхность черного металла без предварительного грунтования.
- Загущенное исполнение. Большая толщина не стекающего мокрого слоя.
- Высокий сухой остаток.
- Широкая цветовая гамма

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид покрытия	Полуглянцевое покрытие без посторонних включений и дефектов		
Цвет	Цвета по картотеке RAL по предварительному согласованию		
Время высыхания при 20±2 °С и относительной влажности воздуха 80%	До отлипа	До следующего слоя	До степени 3
	В стандартной комплектации		
	5-6 час.	5-6 час.	12 час.
	В специальной комплектации		
	2-3 час.	2-3 час.	6-7 час.
При 80-120 °С	20-40 мин	40-50 мин	1,5-2,0 час
Массовая доля сухих и нелетучих пленкообразующих веществ	90±5%		
Объемная доля сухих веществ	70-75%		
Рекомендуемая толщина одного слоя	Согласно утвержденной схеме покрытия		
Удельный вес компонента А	1,40-1,55 кг/л в зависимости от цвета		
Теоретический расход на один слой толщиной 100 мкм	187 г/м ²		
Условная вязкость компонента А при 20±2°C по ВЗ-246 (4)	160 сек. Тиксотропное исполнение по согласованию с заказчиком. Нарастание вязкости в процессе хранения не является браковочным признаком, если степень разведения не превышает 20%		
Рекомендуемое количество слоев	Количество слоев определяется способом нанесения и требуемой толщиной слоя согласно схеме покрытия объекта.		
Разбавитель	Ксилол, сольвент, толуол		
Очистка инструмента	Ацетон, Р-4, Р-5, сольвент, ксилол.		
Комплектность	Строго согласно паспорту на конкретную партию продукта		
Срок годности композиции после смешивания компонентов при температуре 20±2°C (жизнеспособность)	В стандартной комплектации 4,0 часа. В специальной комплектации 1,5-2,0 часа		
Фасовка	Банки и ведра жестяные 1, 3, 10, 20, 25, 50 кг. (Комплект: основа плюс отвердитель)		
Хранение	Срок хранения 1 год в оригинальной таре изготовителя. Хранить в герметичной таре в сухом прохладном месте при температуре не выше +30°C. Обеспечить сохранность комплектации композиций при хранении.		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

УСЛОВИЯ ОКРАСКИ

Эмаль наносят на подготовленную поверхность металла при температуре +10 - +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы. Исключить попадание влаги, пыли и прочих загрязнений в процессе отверждения покрытия.

При необходимости нанесения эпоксидных материалов при пониженных температурах до -10°C производится их комплектация специальными отвердителями. При заказе указанной комплектации подлежит согласованию цвет покрытия из-за повышенной цветности некоторых марок отвердителей для низкотемпературного отверждения.

Время отверждения при температуре от 0 до -10 °C составляет 36-48 часов.

Не допускается выполнение работ при сильном ветре, при воздействии атмосферных осадков и риске появления на поверхности конденсата влаги, инея и ледяных налетов до полного отверждения покрытий.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовить окрашиваемую поверхность. Заусенцы, набрызг, шлаки от сварки должны быть полностью удалены. Острые кромки следует закруглить до радиуса не менее 2 мм. Зачистить сварные швы. Металл должен быть сухим, очищенным от предыдущих покрытий, жировых и прочих загрязнений, ржавчины, окалины. Требуемая степень подготовки поверхности Sa 2 1/2 по ISO 8501.1 или степени очистки 1-2 по ГОСТ 9.402.

ПОДГОТОВКА РАБОЧЕЙ КОМПОЗИЦИИ

Перед применением убедиться, что основа грунт-эмали (компонент А) хорошо перемешана и однородна по всему объему. Для приготовления композиции отвердитель (компонент В) смешать с основой строго в соотношении, указанном в документе о качестве на конкретную партию продукта. Хорошо перемешать смесь в течение не менее 5 мин. При использовании быстросохнущей композиции со временем высыхания 5-6 часов сразу же ввести 3% разбавителя. Выдержать 20 мин. Еще раз хорошо перемешать. При необходимости довести до рабочей вязкости сольвентом, ксилолом. Приготовленную композицию использовать в течение периода ее жизнеспособности.

ТЕХНИКА НАНЕСЕНИЯ

Предпочтительный метод нанесения - безвоздушное распыление. Допускается окраска небольших объектов пневматическим распылением или кистью. Кистевое нанесение используется так же при полосовом окрашивании труднодоступных и сложно окрашиваемых участков: сварные швы, углы, места сопряжений, при окраске многоцветных изделий со сложной конфигурацией.

Нанести эмаль на подготовленную поверхность. Время высыхания каждого слоя 5-12 часов в зависимости от марки комплектовочного отвердителя, толщины покрытия и условий нанесения.

Общая толщина покрытия, состав, количество и толщина слоев определяются степенью агрессивности среды, утвержденной схемой покрытия объекта и техническими характеристиками окрасочного оборудования.

Слишком длительная межслойная выдержка, особенно в условиях высоких температур, ухудшает сцепление между слоями. Если период межслойной выдержки превысил 72 часа, целесообразно произвести легкую шлифовку покрытия перед нанесением следующих слоев. Покрытие высыхает до твердого состояния, пригодного к погрузке, транспортировке, через 24 часа. Эксплуатация при полной нагрузке через 7-10 дней.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! При работе соблюдать правила пожарной безопасности. Не допускается наличие источников открытого огня и искрообразования в непосредственной близости от места проведения окрасочных работ.

При нанесении методами распыления предпринять меры для исключения попадания аэрозоля лакокрасочного материала на прилегающие поверхности и расположенные в непосредственной близости конструкции и предметы, не подлежащие окрашиванию.

Обеспечить эффективную вентиляцию рабочих мест. При работе в замкнутых объемах использовать противогазы с принудительной подачей воздуха!

Материал токсичен! Содержит ксилол! Вреден при вдыхании и проглатывании. Не принимать пищу и не курить на месте выполнения работ. Избегать контакта с кожей и слизистыми оболочками. Применять надлежащие средства индивидуальной защиты. При попадании на кожу удалить сначала чистой салфеткой, смоченной ацетоном, затем обильно промыть теплой водой с мылом.

ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАТЕРИАЛАХ, СХЕМАХ ПОКРЫТИЙ И ЗАКЛЮЧЕНИЯХ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИХ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА ПОКРЫТИЙ, НА САЙТЕ: www.ferraantikor.ru

Производитель не несет ответственности за конечный результат, если на качество покрытий повлияло нарушение настоящей инструкции или иные факторы, находящиеся вне пределов нашего контроля: условия хранения и транспортировки материалов, качество подготовки поверхности, техническая оснащенность и квалификация исполнителя работ, одновременное использование материалов других производителей. Приведенные инструкции носят рекомендательный характер, требуют опытной проверки и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ. Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Приведенные в техническом описании сведения соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества продукта в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. При приобретении продукта требуйте последнюю версию технического описания.

Редакция от 12.12.2017

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО «Фабрика «Краски Хеми», 614065, г. Пермь, ул. Промышленная, д. 59, т./ф. (342) 296-35-77, 296-36-77,

E-mail: info@kraskichemi.ru; www.ferraantikor.ru