

ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ФЕРРА®-ЭП-718-МИО – содержащая железную слюдку (слюдяной оксид железа) эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль с высоким сухим остатком. Используется при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения: цистерн, судов, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей для хранения и транспортировки технической воды, нефти и нефтепродуктов; металлоконструкций и оборудования в нефтегазодобывающей отрасли, при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования калийной промышленности и предприятий по производству фосфорных и азотных удобрений.

Эмаль ФЕРРА-ЭП-718-МИО образует твердое износостойкое глянцевое покрытие, выдерживающее периодический облив кислотами, продолжительный контакт с растворами солей, щелочей, мочевины и аммиачной селитры. Обладает высокой стойкостью к воздействию масел и нефтепродуктов. Выдерживает воздействие, горячей воды и пара, перепад температур от -60°С до +150°С.

ФЕРРА-ЭП-718-МИО предназначена для толстослойных покрытий внутренней и наружной поверхности резервуаров для углеводородных сред и растворов электролитов; металлоконструкций и оборудования химических производств, нефтегазодобывающей отрасли.

Параметры высыхания и жизнеспособности композиций регулируются по согласованию с потребителем подбором марки отвердителя.

Благодаря низкому содержанию летучих веществ ФЕРРА-ЭП-718-МИО удобна для работы в замкнутых объёмах, при цеховой окраске металлоконструкций. Вязкость композиции в состоянии поставки регулируется под конкретный окрасочный процесс.

ФЕРРА-ЭП-718-МИО может использоваться в качестве финишного слоя или самостоятельного покрытия. Применяется как промежуточный слой в схемах долговечных химстойких покрытий для условий эксплуатации С-4, С-5, С5-М, С5-І совместно с эпоксидными грунтами и эмалями и полиуретановыми финишными эмалями ФЕРРА.

ОСОБЕННОСТИ

- Высокая защитная способность.
- Хорошие физико-механические параметры покрытия
- Возможность нанесения на поверхность черного металла без предварительного грунтования.
- Высокие барьерные свойства
- Загущенное исполнение. Большая толщина не стекающего мокрого слоя. Высокий сухой остаток.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид покрытия	Полуглянцевое или глянцевое покрытие без посторонних включений и дефектов		
Цвет	Красно-коричневый, серый с красноватым оттенком. Оттенки не регламентированы.		
Время высыхания при 20±2 °С и относительной влажности воздуха 80% в зависимости от комплектации	В стандартной комплектации		
	До отлипа	До следующего слоя	До степени 3
	5-6 часов	5-6 часов	12 часов
	В специальной комплектации		
До отлипа	До следующего слоя	До степени 3	
	2 часа	2-3 часа	6-8 часов
Срок годности композиции после смешивания компонентов при температуре 20±2°С (жизнеспособность)	В стандартной комплектации – 4 часа В специальной комплектации – 1,5-2,0 часа		
Массовая доля сухих и нелетучих пленкообразующих веществ	90±5%		
Объемная доля сухих веществ	60-70%		
Рекомендуемая толщина одного слоя	Мокрого	250 мкм	
	Сухого	130-150 мкм	
Удельный вес компонента А композиции	1,50-1,55 кг/л в зависимости от цвета		
	1,45-1,50 кг/л в зависимости от цвета		
Теоретический расход на один слой толщиной 100 мкм	210-220 г/м ²		
Условная вязкость компонента А при 20±2°С 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 10%		
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		
Фасовка	Банки и ведра жестяные 1, 3, 10, 20, 25, 50 кг. (Комплект: основа плюс отвердитель)		
Хранение	Срок хранения 1 год в оригинальной неповрежденной герметичной таре изготовителя. Хранить в сухом прохладном месте при температуре не выше +30°С. Обеспечить сохранность комплектации при хранении.		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

УСЛОВИЯ ОКРАСКИ

Грунт-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. 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 согласно комплектации тарных мест. При необходимости самостоятельного дозирования компонентов их смешивание производится строго в соотношении, указанном в документе о качестве на конкретную партию продукта. Хорошо перемешать смесь в течение не менее 5-10 мин. При использовании быстросохнущей композиции со временем высыхания 5-6 часов сразу же ввести 3% разбавителя. Выдержать 20 мин. Еще раз хорошо перемешать. Довести до рабочей вязкости сольвентом, ксилолом. Приготовленную композицию использовать в течение периода ее жизнеспособности.

ТЕХНИКА НАНЕСЕНИЯ

Нанести грунт-эмаль на подготовленную поверхность. 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.

Межслойная сушка от 2-3 до 5-6 часов зависимости от марки комплектующего отвердителя, толщины покрытия, метода и условий нанесения. Состав, количество и толщина слоев определяются 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 в агрессивных средах 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 01.07.2020

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО «Фабрика «Краски Хеми», 614065, г. Пермь, ул. Промышленная, д. 59, т./ф. +7(342) 296-35-77, 296-36-77,
E-mail: info@kraskichemi.ru; www.ferraantikor.ru