

ПОЛАК-ЭП21 МП ТБС

ТУ 2312-010-29216933-2002

Быстросохнущая тиксотропная лакокрасочная антикоррозионная композиция

ОПИСАНИЕ	<p>Двухкомпонентная система, состоящая из основы в виде суспензии минеральных наполнителей, специальных добавок в растворах эпоксидных модифицированных и каменноугольных смол, растворённых в смеси органических растворителей и многокомпонентного отвердителя в смеси органических растворителей.</p> <p>Является модификацией Полак-ЭП21 МП.</p> <p>После смешения компонентов образует композицию с тиксотропными свойствами и ускоренным временем отверждения.</p> <p>Образованная после отверждения эмаль обладает высокой химической стойкостью и предназначена для защиты бетонных и металлических поверхностей от воздействия агрессивных сред.</p>
СВОЙСТВА	<ul style="list-style-type: none"> • Обладает повышенной тиксотропностью. • Содержит ингибиторы коррозии, что значительно повышает защитные свойства и долговечность покрытия и не требует дополнительного грунтования поверхности. • Возможность нанесения при пониженных и отрицательных температурах. • Высокие показатели на истираемость, водопоглощение и влагостойкость. • Возможность нанесения на матово-влажную подготовленную металлическую поверхность. • Стабильная адгезия покрытия к стали и бетону, сохраняющаяся длительный эксплуатационный период в речной и морской воде, солевых растворах, нефтепродуктах.
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	<p>Для защиты от коррозии оборудования, трубопроводов, резервуаров, в том числе ж/б, металлоконструкций от воздействия морской и речной воды, рудничных вод, нефти и нефтепродуктов, почвенной коррозии и атмосферы с высокой влажностью.</p>
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<ul style="list-style-type: none"> • Подготовка стальной поверхности <p>Общие требования к качеству поверхности и методы подготовки поверхности изложены в ГОСТ 9.402-2004, ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, СНИП 72.13330.2011.</p> <p>До начала работ по подготовке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции.</p> <p>Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью.</p> <p>Металлическая поверхность не должна иметь заусенцев, острых кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, наплывов пайки, прижогов, остатков флюса. На поверхности литых изделий не допускаются наличие неметаллических макровключений, пригаров, нарушений сплошности металла в виде раковин, трещин, спаев, неровностей в виде приливов, утолщений, ужимин, складок.</p> <p>Выбор метода подготовки определяют с учётом исходного состояния подготавливаемой поверхности, материала и характеристики конструкции (изделия), условий дальнейшей эксплуатации.</p> <p>Поверхность необходимо очистить от различного рода загрязнений,</p>

	<p>старых покрытий, солей, масел, нефтепродуктов, ржавчины, окислов, окалины.</p> <p>Допускается наличие на поверхности следов старых окаменелых битумных покрытий.</p> <p>Степень очистки поверхности от окалины и ржавчины не ниже степени 2 (ГОСТ 9.402-2004) или не ниже Sa2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014).</p> <p>Поверхность следует обеспылить и обезжирить до степени 1 (ГОСТ 9.402-2004). Подготовленная металлическая поверхность должна быть сухой, матовой с равномерной шероховатостью 65-70 мкм.</p> <p>Интервал между подготовкой поверхностью и нанесением покрытия не должен превышать 6 часов. При превышении указанного времени, требуется повторное освидетельствование подготовленной поверхности.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подготовка бетонной поверхности <p>Общие требования к качеству подготовки изложены в СП 72.13330.2011.</p> <p>Подготовка заключается в очистке поверхности от различного рода загрязнений, слабопрочного бетона, старых покрытий, масел, нефтепродуктов, цементной глади, высолов и т.п.</p> <p>Внешние и внутренние углы необходимо скруглить. Имеющие каверны, выбоины и трещины расшиваются с последующей заделкой с применением ремонтных составов.</p> <p>При необходимости производится выравнивание поверхности.</p> <p>Поверхность перед нанесением покрытия должна быть ровной с минимально шероховатостью, сухой (допустимая влажность не более 4% в поверхностном слое толщиной 20 мм), чистой, обеспыленной, без раковин, наплывов и оковов рёбер и не иметь выступающей арматуры.</p>
ПРИГОТОВЛЕНИЕ КОМПОЗИЦИИ	<p>Композицию готовят непосредственно перед началом работ. Перед смешиванием основу и отвердитель необходимо перемешать в заводской таре. Отвесить необходимое количество основы в расходную емкость, после чего добавить отвердитель в необходимом соотношении и тщательно перемешать компоненты.</p> <p>В зависимости от способа нанесения для получения рабочей вязкости внести в композицию соответствующий растворитель.</p>
НАНЕСЕНИЕ	<p>Композицию наносят методом безвоздушного и пневматического распыления.</p> <p>Ручной способ допускается для обработки малых площадей, а также при нанесении на труднодоступные участки или участки сложной формы.</p> <p>На подготовленную поверхность наносят необходимое количество слоев до формирования покрытия заданной толщины. Толщина покрытия в конкретном случае назначается с учётом условий эксплуатации покрытия.</p> <p>При нанесении необходимо обеспечить защиту поверхности от воздействия атмосферных осадков, ветра, прямых солнечных лучей.</p> <p>Эксплуатации покрытия допускается через 3 суток после нанесения последнего слоя при отверждении покрытия в стандартных условиях. При пониженных температурах ($\leq 10^{\circ}\text{C}$) – не менее 7 суток.</p>
ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ	<ul style="list-style-type: none"> • Безвоздушное распыление <p>Расстояние краскораспылителя до поверхности: 300-700 мм Рабочее давление материала на выходе из сопла: 150-220 бар Диаметр сопла в дюймах (мм): 0,015 (38); 0,017 (43); 0,019 (48) Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 60-70 с.</p> <p>При применении оборудования для высоковязких составов введение растворителя не требуется.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пневматическое распыление <p>Расстояние краскораспылителя до поверхности: 300-350 мм Давление сжатого воздуха: 2,0-4,0 кгс/см² Размер сопла в дюймах (мм): 0,015 (38); 0,017 (43); 0,019 (48)</p>

	<p>Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 20-25 с.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Кисть и валики <p>Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 40-60 с.</p>
ОГРАНИЧЕНИЯ И ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ	<ul style="list-style-type: none"> • Не допускается применение материала на замороженных основаниях, на поверхностях с наличием конденсационной влаги (температура поверхности должна быть выше на 3-4 °С температуры точки росы). • Следует строго соблюдать указанные соотношения отвердителя и основы. • Не допускается использовать иных растворителей, кроме рекомендованного. • Не допускается введение в композицию растворителя более 15% от массы эмали. • Не допускается использовать материал вне рекомендованного диапазона температур, а также, в случае ожидания предельных температур в ближайшее время перед нанесением. • Не рекомендуется превышение толщины нанесения более 150 мкм (по сухому слою) за один проход. • Не допускается эксплуатации готового покрытия до полного отверждения композиции. • В случае возникновения вопросов по применению материала проконсультируйтесь с нашими техническими специалистами или с официальными представителями в Вашем регионе.
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	<p>Компоненты композиции до отверждения являются токсичными и огнеопасными. Помещения, в которых проводится нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.</p> <p>Запрещается курить, применять открытый огонь и искрящее оборудование, нагреватели с открытой спиралью ближе 25 метров от производства работ. Все электрооборудование должно быть заземлено и выполнено во взрывозащитном исполнении.</p> <p>При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам РФ. Работы по вскрытию тары необходимо производить инструментами, не дающими искру.</p> <p>Избегать попадания материалов в органы дыхания и пищеварения. При попадании материалов на кожу их следует удалить сухим тампоном и вымыть кожу тёплой водой с мылом, высушить и смазать вазелином. В случае попадания в глаза промыть их большим количеством воды и обратиться к врачу. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу.</p> <p>Готовое покрытие композиции не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.</p>
УПАКОВКА	Комплект, состоящий из металлического евроведра (основа) по 25 кг и металлической канистры (отвердитель) по 8 кг общим весом 33 кг.
ХРАНЕНИЕ	<p>Хранить в затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре +5°С...+35°С вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия солнечных лучей.</p> <p>Транспортирование лакокрасочной композиции допускается при температуре от -40...+35 °С. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Нормативное значение*
Цвет плёнки эмали	чёрный, оттенок не нормируется
Внешний вид покрытия	ровная глянцевая
Условная вязкость в полуфабрикате эмали по вискозиметру	200

типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±0,5) °С, с, не более	
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	72±1
Количество отвердителя, % масс.	32
Растворитель	Ксилол (60%) + бутилацетат (40%)
Жизнеспособность при (+20) °С, мин, не менее	60
Температурный диапазон нанесения, °С	-10...+30
Допустимая влажность воздуха, %	≤80
Толщина сухого слоя за один проход при безвоздушном нанесении, мкм	100-150
Теоретический расход (без учёта потерь) при толщине сухого слоя 200мкм**, кг/м ²	0,360
Рекомендуемая общая толщина, мкм	200-500
Время высыхания до степени 3, ч, при температуре (20± 2) °С, не более	3
Эластичность плёнки при изгибе, мм,	1
Предел прочности покрытия при ударе по прибору У-1А, см, не менее	50
Адгезия по методу решётчатых разрезов, балл, не более	1
Температурный диапазон эксплуатации, °С (в атм. условиях)	-60... +100
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей (20±2)°С, дней, не менее Вода питьевая, вода морская, бензин, нефть	800
Истираемость на приборе Taber Abraser (ролики CS17, нагрузка 1000 г, количество циклов 1000), мг, не более	9,9

*Нормативные значения приведены по данным лабораторных испытаний, проведённых в соответствии с ТУ 2312-010-29216933-2002.

**Следует учитывать, что практический расход композиций зависит от характеристик основания, на которое планируется нанесение покрытия, метода и условий нанесения.

Материал соответствует требованиям, установленным в ТУ 2312-010-29216933-2002 «Лакокрасочная антикоррозионная защитная композиция Полак ЭП-21 МП».

Информация, изложенная в техническом описании, представлена исходя из нашего имеющегося практического опыта и полученных результатов лабораторных испытаний. В каждом конкретном случае применения, приведённые показатели на материал могут варьироваться с учётом характеристик объекта и условий производства работ. В связи с тем, что правильность применения, надлежащее хранение и условия эксплуатации материала находятся вне зоны нашего контроля, гарантия на материал распространяется только в рамках наших условий продажи и поставки.

По всем дополнительным вопросам, связанные с применением материала вы можете связаться с нами или с нашим официальным представителем в вашем регионе.

Мы оставляем за собой право изменять техническое описание на материал без предварительного уведомления в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения.

Номер редакции технического документа приведён в правом верхнем углу документа. С момента появления настоящего технического описания все предыдущие становятся недействительными. Данное техническое описание теряет силу при опубликовании нового. Последняя редакция технического описания на материал размещена на сайтах www.strim.ru и www.nas.spb.ru.

Техническое описание является авторским правом компаний НПО «Стрим» и ООО «НеваАкваСтоп». Любое копирование возможно только с письменного разрешения компаний с указанием ссылки источника.



Официальный представитель в СЗФО НПО «СТРИМ»
196240, г. Санкт-Петербург, ул. Предпортовая, д.8, офис.103,
Тел/факс: 370-25-61, тел: +7(911)221-20-23.
Сайт: www.nas.spb.ru, e-mail: info@nas.spb.ru

г. Москва, ул. Кулакова, д.20, телефон: +7(495)508-94-99 (многоканальный), +7 (495)984-32-15

www.strim.ru, e-mail: npo-strim@mail.ru

НПО СТРИМ