

# ПОЛАК ЭП-41

ТУ 2312-010-29216933-2002

## Антикоррозионная модифицированная эпоксидная эмаль

<p><b>Описание</b></p>	<p>Представляет собой модифицированную эпоксидную композицию, состоящую из отвердителя и основы. Обладает адгезионно-ингибирующим эффектом, что значительно повышает защитные свойства и увеличивает долговечность покрытия.</p> <p>Композиция представлена следующими модификациями:</p> <table border="1" data-bbox="395 562 1469 734"> <tr> <td><b>ПОЛАК ЭП-41 №3</b></td> <td>Для резервуаров и емкостей стационарного типа</td> </tr> <tr> <td><b>ПОЛАК ЭП-41 №4</b></td> <td>Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)</td> </tr> <tr> <td><b>ПОЛАК ЭП-41 МП</b></td> <td>Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой</td> </tr> </table>	<b>ПОЛАК ЭП-41 №3</b>	Для резервуаров и емкостей стационарного типа	<b>ПОЛАК ЭП-41 №4</b>	Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)	<b>ПОЛАК ЭП-41 МП</b>	Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой
<b>ПОЛАК ЭП-41 №3</b>	Для резервуаров и емкостей стационарного типа						
<b>ПОЛАК ЭП-41 №4</b>	Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)						
<b>ПОЛАК ЭП-41 МП</b>	Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой						
<p><b>Свойства</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Повышенная влагостойкость и химическая стойкость.</li> <li>• Высокая и стабильная адгезия покрытия к стали и другим металлам, сохраняющаяся длительный период времени (десятки лет).</li> <li>• Содержит ингибиторы коррозии.</li> <li>• Обладает антистатическими свойствами.</li> </ul>						
<p><b>Область применения</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Рекомендована ОАО «ВНИИСТ» (Всероссийский научно-исследовательский институт стальных трубопроводов) для покрытия емкостей со <b>светлыми</b> нефтепродуктами (бензин, керосин, дизельное топливо).</li> <li>• Для защиты трубопроводов, резервуаров, в т.ч. бетонных и других металлоконструкций от воздействия агрессивных сред: кислот, щелочей, морской, речной и рудничных вод, почвенной коррозии и атмосферы с высокой влажностью, нефти и нефтепродуктов.</li> <li>• Защита бетонных и металлических поверхностей, непосредственно контактирующих с хозяйственно-питьевой водой (Полак ЭП 41 МП).</li> </ul> <p>Типичные объекты: хранилища авиационного топлива, бензовозы, цистерны с бензином, Хранилища кислот, щелочей, газгольдеры</p>						
<p><b>Подготовка поверхности</b></p>	<p>Перед нанесением покрытия <b>металлическую поверхность</b> очищают от ржавчины и загрязнений и т.п., согласно ГОСТ 9.402 (степень очистки 2) или по ИСО 8501-1 (степень очистки Sa 2 1/2). Очистку проводят методом дробеструйной или пескоструйной обработки.</p> <p>Перед началом работ по очистке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции. После заварки прокорродировавших участков металла не должно наблюдаться сквозных язв, раковин, дефектов глубиной более 5 мм. В дефекты наваривают металл. Заварочные операции выполняются электродами марки соответствующей марки основного металла. Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью. Не должно быть необработанных швов, грат, раковин, и заусенцев. Каверны заделать эпоксидной шпаклевкой. Интервал между очисткой поверхности и нанесением состава не должен превышать 8 часов при t=18-23°C. Сварные швы, металлические заусенцы и острые ребра, обнаруженные во время абразивоструйного процесса должны быть заглажены. Подготовленная металлическая поверхность должна быть матовой с равномерной шероховатостью 65-70 мкм. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обезжирить и протереть сухой ветошью.</p> <p><b>Бетонную поверхность</b> очищают от загрязнений, цементной глади а при ремонтных работах от старой краски, различного рода загрязнений. Выравнивают поверхность с применением ремонтных составов. Влажность бетона перед проведением работ не должна превышать 4%. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обеспылить.</p> <p>Во избежание образования конденсата на обрабатываемой поверхности, нанесение</p>						

	покрытия допускается при температуре на 3-4°C выше по отношению к точке росы.
<b>Приготовление композиции</b>	Эмаль готовят непосредственно перед началом работ. Материал необходимо перемешать в заводской таре, затем отвесить необходимое количество в расходную емкость, после чего добавить отвердитель (см. таблицу) и повторно тщательно перемешать. После смешения компонентов в зависимости от способа нанесения и модификации эмали необходимо добавить соответствующий растворитель, после чего смесь еще раз перемешивают. Допускается добавление растворителя не более 15% от массы эмали. Жизнеспособность эмалей не более 3 часов при температуре +18-20°C.
<b>Способы нанесения</b>	Пневматическое распыление, метод безвоздушного распыления. Обработка небольших площадей защищаемой поверхности возможна при помощи кисти или валика.
<b>Оборудование</b>	Окрасочный агрегат высокого давления (например, марки «Wagner», «Graco»), окрасочный эжекторный пистолет для воздушного напыления с компрессором 5-8 атм. Рекомендуется разделительные регуляторы давления воздуха и материала. Необходимо наличие ловушки для влаги и масла в трубопроводе подачи воздуха.
<b>Нанесение композиции</b>	На подготовленную и обеспыленную поверхность наносят необходимое количество слоев эмали с общей толщиной 350-400 мкм. Сушка каждого слоя не менее 24 часа при температуре 18-20°C.
<b>Меры безопасности</b>	<p>Материал является токсичным и пожароопасным. Помещения, в которых проводится нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. 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. При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам.</p> <p>Избегать попадания материалов в органы дыхания и пищеварения. При попадании материалов на кожу их следует удалить сухим тампоном и вымыть кожу теплой водой с мылом, высушить и смазать вазелином. При попадании 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 и является пожаробезопасным.</p>
<b>Хранение</b>	В затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре t+15°C до +25°C вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия солнечных лучей.
<b>Упаковка</b>	Комплект состоит из металлической фляги (основа) по 25 кг и 0.5 банки (отвердитель). Допускается другая упаковка по согласованию с потребителем в тару, обеспечивающую сохранность продукта. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модификация	№3	№4	МП
Цвет	графитовый	серый	белый
Внешний вид полуфабриката эмали	густая однородная масса		
Массовая доля нелетучих веществ в полуфабрикate эмали, %, не менее	60	60	80
Температура нанесения, °C	От +15 до +30		
Время межслойной сушки*, при t=20°C, не более	24 часа		
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 при t=(20±2)°C			
Под пневмораспыление, с	20-24		
Под кисть и безвоздушное распыление, с	40-60		
Толщина одного слоя, мкм, не менее	100	100	100
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм	350-400		
Ориентировочный общий расход**, кг/м <sup>2</sup>	0,5-1		
Время полного отверждения*, с момента нанесения последнего слоя, не менее	10 суток		
Количество добавляемого отвердителя % масс.	2,0	1,8	7
Растворитель	Этилцеллозольв		

Характеристики готового покрытия			
Внешний вид пленки	Ровная глянцевая или полуглянцевая		
Адгезия, балл, не более	1		
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	2		
Эксплуатация готового покрытия, °С	от -60 до +120		
Удельное объемное сопротивление, Ом*м	10 <sup>4</sup>	10 <sup>7</sup>	

\* При повышенных и пониженных температурах время межслойной сушки и полного отверждения может отличаться.

\*\* Расход может отличаться в зависимости от способа нанесения.

Техническое описание на материал составлено исходя из лабораторных испытаний и практического применения, однако его нужно рассматривать как типовое. Потребитель несёт ответственность за правильное использование материала. В случае сомнения в применении материала на планируемом объекте просим связаться с нами или с официальным представителем нашей компании в вашем регионе. Производитель оставляет за собой право изменять техническое описание в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения материала.



**Официальный дистрибьютор в Северо-Западном регионе**  
**ООО «НПО Стрим» 196135, СПб, ул.Предпортовая, д.8, оф.107**  
**Тел/факс: 370-25-61, Телефоны: +7(931) 288-25-61, +7 (904) 605-15-24**  
**e-mail: [info@nas.spb.ru](mailto:info@nas.spb.ru), [www.nas.spb.ru](http://www.nas.spb.ru),**  
**[www.strim.ru](http://www.strim.ru)**