

ПОЛАК ЭП-41

ТУ 2312-010-29216933-2002

Антикоррозионная модифицированная эпоксидная эмаль

<p>Описание</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="400 566 1469 734"> <tr> <td>ПОЛАК ЭП-41 №3</td> <td>Для резервуаров и емкостей стационарного типа</td> </tr> <tr> <td>ПОЛАК ЭП -41 №4</td> <td>Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)</td> </tr> <tr> <td>ПОЛАК ЭП-41 МП</td> <td>Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой</td> </tr> </table>	ПОЛАК ЭП-41 №3	Для резервуаров и емкостей стационарного типа	ПОЛАК ЭП -41 №4	Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)	ПОЛАК ЭП-41 МП	Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой
ПОЛАК ЭП-41 №3	Для резервуаров и емкостей стационарного типа						
ПОЛАК ЭП -41 №4	Для емкостей передвижного типа (бензовозы, цистерны и т.п.)						
ПОЛАК ЭП-41 МП	Для емкостей и оборудования, контактирующего с питьевой водой						
<p>Свойства</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Повышенная влагостойкость и химическая стойкость. • Высокая и стабильная адгезия покрытия к стали и другим металлам, сохраняющаяся длительный период времени (десятки лет). • Содержит ингибиторы коррозии. • Обладает антистатическими свойствами. 						
<p>Область применения</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Рекомендована ОАО «ВНИИСТ» (Всероссийский научно-исследовательский институт стальных трубопроводов) для покрытия емкостей со светлыми нефтепродуктами (бензин, керосин, дизельное топливо). • 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. • Защита бетонных и металлических поверхностей, непосредственно контактирующих с хозяйственно-питьевой водой (Полак ЭП 41 МП). <p>Типичные объекты: хранилища авиационного топлива, бензовозы, цистерны с бензином, Хранилища кислот, щелочей, газгольдеры</p>						
<p>Подготовка поверхности</p>	<p>Перед нанесением покрытия металлическую поверхность 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 заделывать 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>Бетонную поверхность 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.
Приготовление композиции	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.
Способы нанесения	Пневматическое распыление, метод безвоздушного распыления. Обработка небольших площадей защищаемой поверхности возможна при помощи кисти или валика.
Оборудование	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.
Нанесение композиции	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.
Меры безопасности	<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>
Хранение	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.
Упаковка	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 полуфабрикате 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 ²	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 ⁴	10 ⁷	

* 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, www.nas.spb.ru,
www.strim.ru