

1300 EPOXY TANK

Опис	Двокомпонентна, епоксидно-фенольна фарба (ероку novolac), що затверділа аліфатичним аміном. Спеціально розроблено для фарбування внутрішньої поверхні бетонних та металевих резервуарів та трубопроводів, де потрібна висока стійкість до впливу хімікатів. Демонструє відмінну стійкість до дії неетилованого бензину з високим вмістом метанолу та ефіру, бензину автомобільного, дизеля, до дії кислот та лужних розчинів та деяких розчинників (таких як уайт спірит, спирти та ін). Покриття не стійке до пожовтіння. Демонструє відмінну стійкість до впливу прісної та морської води, стічними водами та на об'єктах біологічного очищення. Не підходить для зовнішніх робіт. Сертифіковано Європейським Інститутом згідно з EN ISO 2812-1 для зберігання палива (дизельного, неетилованого бензину тощо) та для постійного контакту з кислотами (соляною, сірчаною тощо) або лужними розчинами. За замовленням виробляється 1300 GF, що містить скловолокна для збільшення міцності покриття (glass flake).				
Технічна інформація	Колір	Білий			
	Блиск	Глянцевий			
	Сухий залишок	(A+B) 92% за обсягом			
	Співвідношення компонентів	A:B=5:1 за вагою. (A:B=3,2:1 за обсягом)			
	Роботопридатність суміші	30-40 хв (25°C) при підвищенні температури повітря зменшується час працездатності суміші.			
	Щільність	(A+B) 1,40±0,05 кг/л			
	Теоретична витрата	6,60 м²/кг (100 мкм) (9,2 м²/л)			
	Термостійкість	До 120 °C (сухе середовище). При постійному контакті з паливом 80 °C			
	Зміст ЛОС	A: 80 г/л, B: 0 г/л Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (A+B+5% розчинника): 130 г/л Норма ЄС 2010: 500 г/л Підкатегорія: -функціональне двокомпонентне покриття, антикорозійне оздоблювальне покриття, цементні поверхні. Тип - ОР.			
Час сушіння	Від пилу	Висихання	Міжшарова витримка (Min)	Міжшарова витримка (Max)	Повне затвердіння
(10°C)	7-8 год	16 год	14 год	48 год	14 днів
(15°C)	4-5 год	14 год	12 год	36 год	10 днів
(25°C)	2-3 год	10 год	9 год	30 год	7 днів
(40°C)	1-2 год	8 год	6 год	18 год	5 днів
	<i>(Вказаний час є орієнтовним і залежить від кількості розчинника, вологості та температур. Контакт лакофарбового покриття з продуктом зберігання (рідина) можна здійснювати не раніше ніж через 2-3 тижні, коли покриття повністю затвердіє.)</i>				
Підготовка поверхні	Старі резервуари не повинні містити газових та нафтових залишків. Мазильні матеріали, олії, вода, бруд, пил та ін. повинні бути повністю видалені, для досягнення гарної адгезії МЕТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Металеві поверхні, для кращого результату, повинні бути очищені піскоструминним очищенням до ступеня Sa 2 або у разі тривалого використання до ступеня Sa 2 ½ з профілем 30 мкм. Після піскоструминного очищення повинні бути ретельно очищені до видалення всіх сторонніх частинок. Для досягнення сильнішого антикорозійного захисту рекомендується обробити поверхні такими ґрунтами як: 851 INORGANIC ZINC PRIMER, 751 EPOXY ZINC PRIMER, 812 EPOXY PRIMER. БЕТОННІ ПОВЕРХНІ: Бетонні поверхні часто покриті штукатуркою чи цементним розчином. Ці шари більш тендітні, ніж сам бетон. На який вони нанесені та нещільно до нього прилягають. Ці шари необхідно видалити. Очищення можна проводити розчинниками, але безпечніше використовувати піскоструминну обробку. Перед нанесенням покриття поверхню необхідно повністю очистити та висушити. Для				

Методи нанесення

бетонних поверхонь, особливо не дуже хорошої якості, рекомендується використовувати епоксидну ґрунтовку 850 EPOXY PRIMER. Високий ступінь проникнення цієї ґрунтовки робить основу стабільною, пов'язує пил, що залишився, і закупорює або зменшує пори поверхні. Після нанесення ґрунтовки всі дефекти (тріщини, виїмки, вибоїни) необхідно заповнити епоксидною шпаклівкою 800 EPOXY PUTTY. Після ґрунтування та перед нанесенням фінішного покриття має пройти 24 год.

Перед застосуванням 1300 EPOXY TANK необхідно ретельно розмішати основу з затверджувачем у співвідношенні А:В-5:1 за вагою. При необхідності розбавити до 5% розчинником 1131. У разі, якщо змішування здійснюється за допомогою механічної мішалки, важливо, щоб час змішування було нетривалим, або щоб змішування не відбувалося на високій швидкості, оскільки тепло, вироблене тертям, може вплинути на час сушіння. Чи не змішувати велику кількість продукту, оскільки життєздатність складу невелика. **Після змішування продукт необхідно використовувати протягом 30-40 хвилин.** Наноситься за допомогою безповітряного розпилення (сопло 0,019-0,025in), та пензлем або валиком. При необхідності розбавити розчинником 1131 на 0-5%. Рекомендується наносити мінімум 2 шари.

Рекомендована товщина плівки 100-200мкм/ шар. 400-750 мкм (товщина в цілому)

Наносити за температури 10-35°C

Температура підкладки 10-30 °C

Точка роси Температура поверхні повинна бути не менше 3 °C вище температури точки роси.

Вологість < 70% відносної вологості

Рекомендовані розчинники 1131

Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися із представником технічного відділу нашої компанії.

Вказані вище умови повинні дотримуватися як під час процесу нанесення, так і в процесі сушіння. Не наносити покриття у разі очікування випадання опадів (щонайменше 24 години).

Після застосування матеріалу, кожен шар повинен бути захищений від впливу вологи (понад 80%) та дощу протягом приблизно 24 годин після нанесення. Під впливом вологи може створити білу та/або липку поверхню, а також може вплинути на час сушіння та повторного покриття.

Перед нанесенням кожного шару поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена та просушена.

У випадку, якщо проміжок часу нанесення попереднього та наступного шарів матеріалу перевищує зазначений час, поверхня повинна бути ретельно відшліфована відповідним механічним способом, щоб досягти найкращого результату.

Зберігання

До 36 міс. У сухому та прохолодному місці при температурі 10°C-30°C.

Безпека

Ознайомтеся із паспортом безпеки. Надається за запитом

ХІМІЧНА СТІЙКІСТЬ ЗГОДНО ISO 2812-1

Стійкість – Температура 25°C – товщина плівки 2X200мкм

Спосіб тестування	7 днів	1міс	3 міс	6 міс	1 рік	2 роки
Неетильований бензин	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*
Дизель	✓	✓	✓	✓	✓	✓*
Лігроїн	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ксилол	✓	✓	✓	✓	✓	
Булілатецат	✓	✓	✓	✓	✓	
Моторне масло	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*
Етиленгліколь	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Монобутиловий ефір етиленгліколю	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ізопропіловий спирт 95%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Етиловий спирт 95%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Сірчана кислота 98%	✓	✓	✓*	✓*	✓*	✓*
Сірчана кислота 80%	✓	✓	✓*	✓*	✓*	✓*
Сірчана кислота 32%	✓	✓	✓	✓*	✓*	✓*
Соляна кислота 32%	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*
Соляна кислота 16%	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*
Фосфорна кислота 42,5%	✓	X				
Фосфорна кислота 28%	✓	✓	✓	✓	✓*	X
Фосфорна кислота 10%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Азотна кислота 34%	✓	✓	✓*	X		
Азотна кислота 17%	✓	✓	✓	✓	✓*	
Аміак 13%	✓	✓	✓	✓	✓	✓*
Аміак 20%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
NaOH 10%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
NaOH 50%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Метилетилкетон	✓	✓	✓	X		
Ацетон	✓	✓	✓	X		
Метанол	✓	✓	✓	✓	X	
H2O2 25%	✓	✓	✓	✓	✓	✓
H2O2 50%	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓ : ОК СТІЙКІСТЬ ДО ВПЛИВУ, ОК ЗБЕРІГАННЯ КОЛЬОРУ

✓* : ОК СТІЙКІСТЬ, ЗМІНА КОЛЬОРУ

X : ДЕСТРУКЦІЯ

ЛАБОРАТОРІЯ ЯКОСТІ СТАНКОЛАК

Справжній технічний паспорт скасовує та замінює усі попередні версії.

Вся зазначена в даному технічному паспорті інформація, рекомендації, інструкції та технічні характеристики є результатами випробувань проведених під контролем, або в спеціально заданих умовах. Їх точність, повнота і придатність у конкретних умовах будь-якого використання продукції повинні визначатися виключно Покупцем та/або особою, що працює з даним продуктом.