

КОРРОФИЛ VE / CORROFILL VE

Тип: ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ НАПОЛНИТЕЛЬ (ФИЛЛЕР) И ЗАПОЛНЯЮЩИЙ РАСТВОР НА ОСНОВЕ ВИНИЛЭФИРНОЙ СМОЛЫ, СОДЕРЖАЩИЙ СТОЙКИЕ К ИСТИРАНИЮ ПИГМЕНТЫ.

Предлагаемое использование: Для использования в качестве наполнителя язвин коррозии либо заполняющего ремонтного раствора на сильно изъеденных коррозией металлических поверхностях там, где требуется высокая устойчивость системы покрытия к воздействию агрессивных химических сред.

Ограничения: Не подходит для использования в условиях погружения в некоторые высокополярные растворители. Температурные ограничения: 110⁰С - в условиях погружения, 160⁰С – в газовых средах. Максимальная толщина одного слоя не должна превышать 6 мм.

Техника безопасности: Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией из паспорта безопасности и соблюдайте все предосторожности.

Подготовка поверхности: Перед нанесением материала поверхность должна быть очищенной от загрязнения и т.п. Металлическая поверхность должна быть подвергнута дробеструйной очистке в соответствии со Шведским Стандартом SIS 05 5900 SA 2.5 с шероховатостью как минимум 50 микрон, предпочтительно – 100-125 микрон. Удалите все остатки дроби путем подметания либо продувания, а там, где требуется, промышленным пылесосом. Нанесение материала следует начинать как можно скорее после того, как была подготовлена поверхность. Более детальную информацию по подготовке поверхности см. в Руководстве Коррокоут по подготовке поверхности. Как альтернативный вариант Коррофил VE можно наносить на грунт Полигласс, нанесенный в соответствии с рекомендациями, указанными в техническом паспорте.

Пропорции смешивания: Для материала Коррофил VE используется катализатор P2 в соотношении основы к катализатору от 100:1 до 100:2 по весу. Соотношение основы к катализатору всегда должно оставаться в этих рамках, нормальным является добавка 2% катализатора к основе, 1% добавляют в случаях, когда температура окружающей среды выше 28⁰С либо, когда пленка материала превышает 5 мм.

Смешивание: Отмерьте такое количество материала (основы), которое может быть использовано в течение срока жизнеспособности (срока годности после смешивания), и поместите в контейнер для смешивания. Используя чистый инструмент, отмерьте необходимое количество катализатора согласно пропорции и количеству взятой основы и аккуратно влейте его в основу. Тщательно перемешайте, добавьте, если требуется, краситель и снова тщательно перемешайте до достижения однородного цвета. После первичного смешивания материала рекомендуется переместить его из контейнера для смешивания в более мелкую (не глубокую) емкость и снова тщательно перемешать.

Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность: 50-60 минут при 20⁰С. Срок годности будет короче при высокой температуре воздуха и длиннее при низкой. Если предполагается, что материал потребует наноситься в условиях высокой температуры воздуха, охладите материал в холодильнике перед нанесением, а также обращайтесь к специалистам «Коррокоут» за рекомендациями.

Оборудование для нанесения: Жесткая кисть с короткой щетиной, мастерок либо шпатель.

Нанесение: Используя оборудование для нанесения, тщательно вмазывайте катализированный материал в поверхность (хорошо проработайте профиль поверхности), убедившись в том, что поверхность максимально пропитана материалом. Следуя этой процедуре, можно надстроить требуемую толщину пленки материала и восстановить профиль поверхности. Материал можно наносить толщиной сухой пленки покрытия до 6 мм, но не следует наносить его большей толщиной одного слоя, т.к. это приведет к провисанию материала, потекам и экзотермическим пикам.

Растворители: **НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НИКАКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ ЛИБО РАЗБАВИТЕЛЕЙ.** Добавка стирола может значительно снизить химическую стойкость и качество материала. Не использовать стирол без предварительной консультации со специалистами «Коррокоут».

Упаковка: 5 либо 20-литровые контейнеры.

Срок хранения: Максимум: 6 месяцев при температуре ниже 20⁰С вне источников тепла и прямых солнечных лучей.

Возможный колер:	Темно-серый.
Теоретическая кроющая способность:	1.3 кг/метр ² при толщине сухой пленки покрытия 1 мм.
Содержание сухого вещества:	Приблизительно 99,8%. Этот материал содержит летучий мономер, преобразующийся в твердое состояние. Условия, в которых проходит отверждение материала, значительным образом влияют на действительное количество полученного сухого вещества.
Практическая кроющая способность:	Гладкие поверхности, такие как новая нержавеющая сталь - 1.9 кг/метр ² при толщине сухой пленки покрытия 1 мм. Шероховатые поверхности, такие как сильно покрытая язвинами сталь – 3 кг/метр ² при толщине сухой пленки покрытия 1 мм. Примечание: Это расчетное значение. Эта цифра может меняться в зависимости от геометрии поверхности, типа проводимых работ, способа нанесения и мастерства рабочего, условий окружающей среды. «Коррокоут» не несет ответственности за возможную разницу между приведенными цифрами и полученным при нанесении результатом.
Плотность:	1.27 гр/см ³
Точка возгорания:	32 ⁰ С
Предел прочности при сжатии:	600 кг/см ² (при полном отверждении)
Предел прочности на разрыв или растяжение:	255 кг/см ² (при полном отверждении)
Сила адгезии:	250 кг/см ²

Коэффициент усадки: 6,5%, зависит от скорости отверждения.

Твердость: Твердость по Барколу - 40 (ASTM) Standard D-2583

Удлинение при разрыве: 0,3% BS 2782 Часть 10

Время, через которое возможно нанесение следующего слоя: Последующий слой материала можно наносить, как только предыдущий подсох в достаточной степени для того, чтобы выдержать вес последующего слоя, но в то же время все еще липкий. Максимальный период времени, через который можно наносить последующий слой покрытия без специальной подготовки - 4 дня при 20⁰С (этот срок будет короче при температуре воздуха выше 30⁰С).

Время (цикл) отверждения: При 20⁰С покрытие достигает 90% степени отверждения через 8 часов. Для полного отверждения, обеспечивающего хорошую химическую стойкость покрытия, требуется 6 дней при 20⁰С. Сократить цикл отверждения и улучшить степень отверждения можно путем тепловой сушки при повышенных температурах.

Все приведенные данные приблизительны, получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом. Информация по нанесению материалов приведена в "Corrocoat Manual". Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.

Пересмотр и редактирование: 21.02.2007

Пересмотр и редактирование: 02/2014

Пересмотр и редактирование: 05/2016