

ДИ-ШИЛД (DI-SHIELD)

Тип: ДИ-ШИЛД ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ПОЛИЭФИРНЫЙ СОПОЛИМЕР, СОДЕРЖАЩИЙ СТЕКЛЯННЫЕ ЧЕШУЙКИ И ДРУГИЕ НАПОЛНИТЕЛИ, ПРИДАЮЩИЕ ХОРОШИЕ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА.

Отверждение Ди-Шилд происходит при низких температурах, материал обладает отличными адгезионными свойствами и способен выдерживать высокий pH, вырабатываемый в непосредственной близости от анодов системы ЭХЗ. Процесс отверждения Ди-Шилд будет продолжаться под водой, данный материал не требует предварительного нанесения грунта, имеет пластичную маслоподобную консистенцию, что обеспечивает легкость его нанесения пленкой требуемой толщины и при этом предотвращает его осадку и сползание.

Предлагаемое использование: Данный материал специально разработан в качестве устойчивого к катодному отслаиванию покрытия и в основном используется в качестве диэлектрического щита для рассеивания электрического тока и защиты отдельных участков, непосредственно примыкающих к анодам, используемым для распределения наложенного тока при ЭХЗ.

Ограничения: Если требуется нанести покрытие толщиной пленки, превышающей 6 мм, материал следует наносить в несколько слоев. В целях обеспечения хорошей стойкости к катодному отслаиванию Ди-Шилд **требуется наносить только** на поверхности, подвергнутые дробеструйной очистке.

Техника безопасности: Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией по технике безопасности и соблюдайте все предосторожности. Избегайте контакта с кожей, особенно с чувствительными участками кожи. При работе с материалом используйте защитную одежду, перчатки и очки. Обеспечьте проветривание замкнутых пространств. При работе в замкнутых пространствах используйте подходящий респиратор. Не принимать внутрь.

Подготовка поверхности:

1. Удалите весь сварочный шлак и брызги, отшлифуйте сварочные швы до достаточно гладкого состояния.
2. При необходимости удалите масло и смазку с помощью растворителя/ моющего средства или посредством очистки паром.
3. Используя подходящий абразив, проведите дробеструйную очистку поверхности в соответствии со стандартом ISO 8501-1 SA 2½ **минимум либо лучше**, обеспечив шероховатость (профиль) поверхности 100 микрон (0.04 дюйма).

4. Удалите остатки дробы промышленным пылесосом или продувкой чистым, сухим, не содержащим масел сжатым воздухом, либо на вертикальных поверхностях посредством очистки подходящей чистой щеткой.
5. Сразу же после очистки поверхности до того, как произойдет изменение ее цвета либо образование налета ржавчины, приступайте к нанесению материала Ди-Шилд

Оборудование для нанесения: Мастерок либо жесткая кисть с короткой щетиной.

Пропорции смешивания и смешивание: 100:2 - 100 частей основы к 2 частям отвердителя (катализатора) по весу. При помощи мощной механической мешалки тщательно смешайте основу и отвердитель, влив все содержимое одной бутылочки катализатора в банку с основой Ди-Шилд. После смешивания удалите смешанный материал из банки с основой и произведите повторное смешивание на чистой ровной поверхности либо в мелкой таре.

Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность: Срок жизнеспособности зависит от температуры, и смешивание материала Ди-Шилд следует производить только непосредственно перед нанесением. Жизнеспособность составляет приблизительно 40 минут при 20⁰С, но этот срок может значительно изменяться, увеличиваясь при низких температурах, и уменьшаясь при высоких.

Нанесение: Ди-Шилд наносится пленкой толщиной от 6 до 8 мм у краев анода, постепенно сужающейся до толщины 1 мм, в пределах расстояния от полуметра до метра от анода. Данный материал предпочтительно наносить в два слоя, но для получения требуемой толщины покрытия возможно применение Ди-Шилд в один слой при условии, что толщина одного слоя покрытия не превышает 6 мм. Минимальная температура, при которой возможно нанесение данного материала, минус 10⁰С. Поверхность подложки должна быть сухой, и ее температура должна быть на 3⁰С выше точки росы.

Расширение области нанесения данного материала до 1,5 м от края анода будет преимуществом в рассеивании тока с большинством систем. В экстремальных холодных условиях для отверждения данного материала может потребоваться достаточно длительный период времени. Для того, чтобы ускорить полимеризацию покрытия в таких условиях, можно произвести не прямой нагрев основы до 20⁰С перед добавлением в нее катализатора.

CORROCOAT

страница 3 из 4

Растворители: **ДОБАВКА РАСТВОРИТЕЛЕЙ ЗАПРЕЩЕНА.** Добавка растворителей и разбавителей может значительно ухудшить качество данного материала.

Упаковка: Возможна поставка в упаковке 1 кг, 5 кг и 10 кг.

Срок хранения: 12 месяцев минимум при температуре **ниже 20⁰С** вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей.

Возможный колер: Серый.

Содержание сухого вещества: На 99,1% не содержащий растворителя.

Практическая кроющая способность: 4,0 кг/ 1 метр² при толщине покрытия 3 мм.
Примечание: эти данные предоставлены добровольно и могут значительно отличаться в зависимости от условий нанесения, геометрии поверхности, характера проводимых работ и мастерства рабочего, наносящего материал. Компания «Коррокоут» не несет ответственности за отклонение от приведенных данных.

Плотность: 1.2 гр/см³ смешанные основа и отвердитель.

Точка возгорания: 32⁰С

Тип катализатора: Метилэтилкетон пероксид, тип Р2.

Пропорция смешивания: 100 частей основы : 2 части отвердителя по весу.

Время отверждения (цикл): При 20⁰С можно погружать в среду спустя 1 час после нанесения.

CORROCOAT

страница 4 из 4

Время, через которое возможно нанесение следующего слоя: Нанесение последующего слоя возможно, как только предыдущий отвердел настолько, что может выдержать вес наносимого слоя. При необходимости нанесение последующего слоя материала можно производить не позже чем через 60 часов (максимальный срок).

Очищающая жидкость: Ацетон, метилэтилкетон (МЭК).

Диэлектрические свойства: Минимум 25 кВ при толщине пленки 1 мм.

Сопротивление катодному отслаиванию: Отличное. BS3900/F11 1.5 Вольт. Никаких признаков отслаивания после 56 дней.

Абразивная износоустойчивость: Отличная, 428 мг потерь/1000 циклов/1000 гр нагрузки (абразивный диск H18).

Ударопрочность: Отличная.

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: 8 декабря 2004

Пересмотр и редактирование: 02/2014

Пересмотр и редактирование: 10/2017