

## ЛАМИНИРУЮЩАЯ СМОЛА СЕРИИ 600

**Тип:** Двухкомпонентная ламинирующая винилэфирная смола.

**Предлагаемое использование:** Используется в сочетании с разнонаправленным армирующим ровингом (стеклотканью) для ремонта и армирования сильно разъеденных коррозией, покрытых язвинами участков поверхности, а также под нанесенный распылителем основной материал для обеспечения дополнительной защиты на углах и стыках в емкостном оборудовании. Смотрите дополнительную информацию в «Руководстве Коррокоут» на стр. ТС1.

**Ограничения:** Не подходит для применения в качестве защитного покрытия без армирующего ровинга (стеклоткани) и для нанесения пленками тоньше, чем 3 мм. При применении данного материала в защитных системах покрытия в целях армирования и ламинации рекомендуется поверх него наносить материал Полигласс VE толщиной 500 микрон для снижения проницаемости системы покрытия.

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией, приведенной в Паспорте безопасности на материалы Коррогласс серии 600 и соблюдайте все предосторожности и правила т/б. К работе с данным материалом допускается только персонал, прошедший специальное обучение.

**Подготовка поверхности:** **Металлические поверхности:** Дробеструйная очистка в соответствии со стандартом SIS 05 5900 SA 2.5 (ближе к 3). Полная информация указана в разделе «Подготовка поверхности SP1» «Руководства Коррокоут». Ламинирующая смола как правило наносится на загрунтованную поверхность.

**Оборудование для нанесения:** Кисть либо валик.

**Пропорции смешивания:** Основа к катализатору в соотношении 98:2.

# CORROCOAT

страница 2 из 4

<b>Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:</b>	Зависит от температуры. Приблизительно 20-30 минут при 20 <sup>0</sup> С.
<b>Растворители (разбавители):</b>	Добавка растворителей, например: ксилола (диметилбензола), может значительно ухудшить эксплуатационные характеристики Ламинирующей смолы L600, и поэтому их использование запрещено. В случае необходимости применения растворителя используйте стироловый мономер не более чем 5% по концентрации.
<b>Упаковка:</b>	20 и 5-литровые контейнеры.
<b>Срок хранения:</b>	6 месяцев при температуре ниже 24 <sup>0</sup> С, вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей.
<b>Возможный колер:</b>	Прозрачно-коричневый.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	В зависимости от требований и количества используемого ровинга (стеклоткани).
<b>Содержание сухого вещества:</b>	99,5%
<b>Практическая кроющая способность:</b>	Зависит от используемого ровинга (стеклоткани).
<b>Плотность:</b>	Основа Ламинирующей смолы серии 600: 1.065 гр/см <sup>3</sup> .
<b>Тип отвердителя (катализатора):</b>	Пероксид метилэтилкетона (МЕК), катализатор Коррокоут Р2.

**Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:** Следующий слой покрытия можно наносить после того, как предыдущий отвердел в достаточной степени, но все еще остается липким на ощупь. Максимальный период времени, через который можно наносить последующий слой покрытия – 72 часа.

**Примечание:** Максимальный интервал времени приведен для температуры окружающей среды приблизительно 20 С. При более высоких температурах интервал времени, через который можно наносить последующий слой материала значительно сократится.

По истечении максимального периода времени, через который возможно нанесение следующего слоя покрытия, адгезия между наносимым и предыдущим слоем значительно снижается. Очень важно соблюдать сроки для нанесения следующего слоя и учитывать, что они зависят от условий окружающей среды. К любому нанесению последующего слоя по истечении максимального периода времени следует подходить как к ремонту покрытия, т.е. требуется придать поверхности насечку для обеспечения физического сцепления с предыдущим слоем покрытия. Запрещено применять стирол для реактивации поверхности, т.к. это значительно ухудшит межслойную адгезию.

**Время (цикл) отверждения:** Полное отверждение происходит в течение 4-6 дней.

**Очищающий растворитель:** Ацетон, метилэтилкетон (МЕК) и метилизобутилкетон (МИК) до отверждения.

## Физические характеристики:

Свойство	Неармированное литье	Армированный ровингом (стеклотканью) ламинат
Предел прочности на растяжение	73 МПа	111 МПа
Модуль упругости при растяжении	3,5 МПа	10100 МПа
Относительное удлинение при растяжении	4%	1,3%
Модуль упругости при изгибе	3,8 МПа	9800 МПа
Предел прочности на изгиб	133 МПа	205 МПа
Коэффициент линейного теплового расширения 25-100 <sup>0</sup> С	53 x 10 <sup>-6</sup> С <sup>-1</sup>	

**Примечание:** Все приведенные данные актуальны для температуры 20<sup>0</sup>С.

Приведенные в таблице значения будут значительно отличаться при разных температурах, в зависимости от степени отверждения, процентного содержания стекла и мастерства рабочих.

Все приведенные данные приблизительны. Информация по нанесению материалов приведена в “Corrocoat Manual”. Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.

**Пересмотр и редактирование: 10/ 2007**

**Пересмотр и редактирование: 02/ 2014**

**Пересмотр и редактирование: 02/ 2016**