

## КОРРОГЛАСС 602

**Тип:** Двухкомпонентное толстослойное покрытие и ремонтный материал на основе винилэфирной смолы с наполнителем из стеклянных чешуек.

**Предлагаемое использование:** Этот материал обладает выдающимися эксплуатационными качествами и может использоваться в качестве основного надстраиваемого слоя покрытия там, где требуется нанесение толстым слоем. Материал можно подвергать машинной обработке и применять технику оттиска. Сфера применения Коррогласс 602 такова же, как и у Коррогласс 202, но материал обладает значительно большей стойкостью к воздействию многих химикатов и растворителей, предлагая дополнительно повышенную стойкость к воздействию высоких температур. Материалы серии 600 отличаются стойкостью к гидролизу, и поэтому отлично подходят для нанесения в таких средах как деминерализованная и дистиллированная вода.

**Ограничения:** Не подходит для некоторых высокополярных растворителей.

**Устойчивость к химическому воздействию:** к Смотрите таблицу устойчивости к химическим воздействиям. Материал подвержен воздействию некоторых высокополярных растворителей и растворов с высоким рН при температурах выше 50<sup>0</sup>С.

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией, приведенной в паспорте безопасности, и соблюдайте все предосторожности и правила т/б.

**Подготовка поверхности:** **Металлические поверхности:** Дробеструйная очистка в соответствии со стандартом ISO 8501-1 SA 2 ½. SSPC-SP 10. (Полная информация указана в разделе Руководства «Подготовка поверхности SP1»).

**Бетонные поверхности:** Полная информация указана в разделе Руководства «Подготовка поверхности SP5».

Приступать к нанесению покрытия следует сразу же после дробеструйной очистки поверхности. Хотя Коррогласс 602 можно наносить непосредственно на подготовленную поверхность, в связи с характеристиками этого материала по скорости пропитки, для того, чтобы сократить время нанесения первого слоя покрытия, рекомендуется перед нанесением 602 использовать материал Коррогласс 632 в качестве грунта.

**Оборудование для нанесения:** Кисть, шпатель либо мастерок.

**Нанесение:** Коррогласс 602 следует наносить на правильно подготовленную поверхность, предпочтительно поверх Коррогласс 632 в качестве основного конструкционного слоя покрытия, как правило, согласно стандартной спецификации на покрытие серии 600: - 1 слой Коррогласс 632, 2 слоя – 602, 1 слой – 652 так, чтобы общая толщина сухой пленки покрытия составила 1500 микрон. Коррогласс 602 можно наносить слоями разной толщины, один слой этого материала толщиной от 200 до 3000 микрон возможно нанести без потеков и провисаний. Конечная общая толщина покрытия может варьироваться в зависимости от требований среды.

Для данного материала не существует максимальной предельной толщины, и различные вмятины (язвины) можно заполнять этим материалом до нескольких сантиметров толщиной для того, чтобы получить требуемый профиль поверхности. Однако, один слой этого материала не должен превышать 8 мм.

После нанесения этого материала на поверхность, убедитесь в том, что пленка покрытия одинаковой толщины. Затем посредством кисти либо мастерка обработайте нанесенный материал стироловым мономером, в который добавлено 2% катализатора P2, для того, чтобы закрыть возможные пустоты в покрытии и способствовать правильному горизонтальному расположению стеклянных чешуек в покрытии. Однако следует избегать избыточного воздействия стиролом, так как стирол может вызвать деградацию покрытия и нарушить адгезию между слоями. При необходимости применения красителя, используйте только рекомендованный краситель, и добавляйте его к материалу в минимальных количествах, позволяющих отличить этот слой покрытия от предыдущего по цвету. Применение красителей может значительно снизить сопротивление коррозии и химическую стойкость покрытия в некоторых средах. При необходимости применить краситель в химически агрессивных средах с высокой температурой обращайтесь за консультацией к техническим специалистам компании «Коррокоут». В некоторых средах цвет красителя становится неустойчивым и начинает меняться при погружении в среду, но это не отражается на защитных свойствах покрытия.

**Пропорции смешивания:** К основе 602 следует добавлять отвердитель (катализатор) в соотношении 100:1 либо 100:2 ЧАСТЕЙ ОСНОВЫ К КАТАЛИЗАТОРУ ПО ВЕСУ. Пропорция смешивания всегда должна оставаться в этих пределах. Добавка 2% катализатора является обычной нормой, при высокой температуре окружающей среды в период нанесения следует снизить этот показатель.

**Смешивание:** Взвесив, отмерьте только такое количество материала, которое вы будете непосредственно наносить, поместите его в контейнер для смешивания.

<b>Смешивание (продолжение):</b>	Отмерьте и взвесьте необходимое количество отвердителя (катализатора) в соответствии с пропорцией, влейте его в контейнер с основой, используя только чистый инструмент. Тщательно перемешайте при помощи чистого инструмента, если необходимо добавьте краситель и снова тщательно перемешайте до достижения однородного цвета. Поместите смешанный материал из контейнера для смешивания в неглубокий контейнер, с которым вы будете работать, либо на рабочий поддон или ровную чистую поверхность и снова тщательно перемешайте.
<b>Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:</b>	40-50 минут при температуре 20 <sup>0</sup> С. Срок годности уменьшается при высоких температурах окружающей среды, и увеличивается при низких температурах. При проведении работ в условиях высокой температуры окружающей среды перед нанесением материала охладите его в холодильнике, либо обращайтесь в компанию «Коррокоут» за подходящим ингибитором для продления срока годности материала.
<b>Растворители (разбавители):</b>	Добавка растворителей негативным образом влияет на материал <b>Коррогласс 602. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ ЗАПРЕЩЕНО.</b> Если требуется сделать материал менее густым, для понижения его вязкости без влияния на его эксплуатационные характеристики рекомендуется добавить в него Коррогласс 632. <b>НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАКИЕ-ЛИБО ДРУГИЕ РАСТВОРИТЕЛИ ЛИБО РАЗБАВИТЕЛИ.</b> Добавка <b>ацетона</b> либо подобных ему растворителей к материалу Коррогласс 602 <b>значительно ухудшит рабочие характеристики материала.</b>
<b>Упаковка:</b>	20-литровые контейнеры.
<b>Срок хранения:</b>	Основы и отвердители (катализатор) - 6 месяцев при температуре хранения ниже 20 <sup>0</sup> С, вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей. Частая смена температуры хранения может существенно снизить срок хранения материала. См. инструкции по продлению сроков хранения материалов в разделе «Другая информация» Руководства Коррокоут.
<b>Возможный колер:</b>	Неокрашенный (прозрачный коричневатый) либо белый. Для получения нужного цвета покрытия можно добавлять красители, если высокая стойкость покрытия к химическим воздействиям не имеет в данном случае исключительного значения.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	1.0 – 3.0 мм при нанесении в два слоя, либо толщина, рекомендуемая для конкретного случая, с тем, чтобы надстроить необходимую толщину покрытия.

**Теоретическая кроющая способность:** 1.25 кг на 1 м<sup>2</sup> при толщине покрытия 1 мм.

**Содержание сухого вещества:** На 99.8% не содержащий растворителя.

**Практическая кроющая способность:** На стандартных поверхностях (новая сталь) - 1.8 кг на 1 м<sup>2</sup> при минимальной толщине покрытия 1 мм.  
На нестандартных поверхностях (сталь со значительной точечной коррозией) – 2.8 кг на 1 м<sup>2</sup> при минимальной толщине покрытия 1 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 возможные различия с приведенными данными.

**Плотность:** Расчетная - 1.03 гр/см<sup>3</sup>, фактическая – 1,19 гр/см<sup>3</sup>

**Точка возгорания:** 38<sup>0</sup>С

**Тип отвердителя (катализатора):** Перекись метилэтилкетона (ПМЭК): Коррокоут тип Р2.

**Пропорции смешивания:** Основа к катализатору в соотношении 100:1 либо 100:2.

**Твердость:** 45 по Барколу (приблизительное значение).

**Прочность при растяжении:** 27.5 N/мм<sup>2</sup> (3994 фунтов / дюйм<sup>2</sup>)

**Когезионная прочность (прочность сцепления):** 26.6 N/мм<sup>2</sup> (3860 фунтов / дюйм<sup>2</sup>)

**Удлинение при разрушении:** 0,7%

<b>Термический коэффициент линейного расширения:</b>	19.5 x 10 <sup>-6</sup> /°C
<b>Проницаемость водяными парами:</b>	0.939 x 10 <sup>2</sup> гр/час/м <sup>2</sup> (0,0006 перм-дюйма)
<b>Теплопроводность</b>	0/398 W/m <sup>0</sup> K
<b>Прочность пробой:</b>	на Приблизительно 26 kV при толщине пленки покрытия в 1 мм. Сопротивление дуги минимум 60 секунд.
<b>Температурные ограничения:</b>	Зависит от среды. 110 <sup>0</sup> C - в погружении 200 <sup>0</sup> C - в газовых средах Нижний предел не установлен.
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	<p>Следующий слой покрытия можно наносить после того, как предыдущий отвердел в достаточной степени, чтобы не деформироваться под весом последующего слоя, но все еще остается липким на ощупь. Максимальный период времени, через который можно наносить второй слой покрытия – 2 дня, но при температуре свыше 30<sup>0</sup>C либо под воздействием солнечных лучей этот срок сокращается.</p> <p>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.</p>
<b>Очищающая жидкость:</b>	Ацетон либо метилэтилкетон (МЕК) до достижения покрытием отверждения.

**Машинная  
обработка:**

Для придания окончательной требуемой формы используйте твердосплавный инструмент либо инструмент с твердосплавными наконечниками с малым радиусом и нулевым передним углом. Материал обладает такими же характеристиками при обработке инструментом (на станке) как и серый литейный чугун. Инструмент должен быть острым. Сбой в направлении движения инструмента может происходить на небольших обрабатываемых участках из-за износа инструмента, особенно при движении от наружного диаметра к центру. Чистую воду можно использовать в качестве увлажнителя для борьбы с пылью и как охлаждающую жидкость.

**Время (цикл)  
отверждения:**

При 20<sup>0</sup>C – отверждение материала на 90% происходит в течение 8 часов. Полное отверждение, обеспечивающее устойчивость материала к химическим воздействиям, происходит за 6 дней. Период отверждения (особенно его конечную стадию) можно значительно сократить за счет сушки нагревом. За полной информацией по этому вопросу обращайтесь в службу технической поддержки «Коррокоут Лтд». в Великобритании.

Данный материал можно погружать в некоторые среды без ущерба для него сразу же по достижении им состояния отверждения.

**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: 10/ 2007**

**Пересмотр и редактирование: 02/ 2014**

**Пересмотр и редактирование: 05/ 2016**

**Пересмотр и редактирование: 06/ 2017**