

## КОРРОГЛАСС 632

**Тип:** ПOKPЫТИЕ СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ С НАПОЛНИТЕЛЕМ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ЧЕШУЕК, ОСНОВАННОЕ НА ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ВИНИЛЭФИРНОЙ СМОЛЕ С НИЗКИМ СОДЕРЖАНИЕМ МОНОМЕРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ.

**Предлагаемое использование:** Коррогласс 632 преимущественно используется для нанесения кистью на компоненты сложной геометрии там, где требуется скорость нанесения и соблюдение заданных контуров. Также этот материал можно наносить распылителем, используя специальное оборудование («катализация в пульверизаторе»), в емкостях, трубопроводах, в качестве напольного покрытия и т.д. Коррогласс 632 часто используется в качестве грунта перед нанесением Коррогласс 602 в качестве основного толщинообразующего материала.

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

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией из паспорта безопасности и соблюдайте все предосторожности и правила т/б.

**Подготовка поверхности:** Перед нанесением материала поверхность должна быть очищена от загрязнения и т.п. Металлическая поверхность должна быть подвергнута дробеструйной очистке в соответствии со Шведским Стандартом SIS 05 5900 SA 2.5, профиль (шероховатость) 75 микрон минимум (лучше 100-125 микрон). Все остатки абразива следует удалить промышленным пылесосом. Приступать к нанесению покрытия следует сразу же после дробеструйной очистки поверхности. Подробные инструкции по подготовке поверхности приведены в Руководстве «Подготовка поверхности».

**Оборудование для нанесения:** Кисть, валик, мастерок либо специальный распылитель.

**Нанесение:** При применении в качестве грунта под последующее нанесение Коррогласс 602 данный материал следует наносить кистью, тщательно втирая его в профиль, образовавшийся после дробеструйной зачистки. Толщина не имеет значения, за исключением случаев, когда после нанесения грунта, сразу же не будет нанесен основной слой покрытия. В этом случае следует нанести значительный слой грунта, чтобы избежать возможной подпленочной

## Продолжение нанесения:

страница 2 из 6

коррозии под слоем грунта в период хранения перед последующим нанесением основного слоя.

При применении в качестве основного покрытия Коррогласс 632 следует наносить в несколько слоев толщиной сухой пленки покрытия, соответствующей указанной в спецификации на данную работу. Следует уделять особое внимание качеству нанесения, чтобы избежать потеков и наплывов, которые могут в незначительной степени влиять на последующую работу рабочего колеса насоса и т.п. Обычная толщина влажной пленки покрытия 150-350 микрон при нанесении кистью, 500-600 микрон при нанесении распылителем.

Как и в другие материалы этой серии в Коррогласс 632 можно добавлять красители, но следует свести количество добавляемого красителя к минимуму. Обычно для получения более гладкой и легко моющейся поверхности поверх данного материала наносится финишный слой Коррогласс 652, однако для эффективности антикоррозийных свойств покрытия нанесение такого финишного слоя не является обязательным.

## Пропорции смешивания:

К основе 632 можно добавлять отвердитель (катализатор) в соотношении 100:1 либо 100:2 частей основы к катализатору **ПО ВЕСУ**. Пропорция смешивания всегда должна оставаться в этих пределах. Добавление 2% катализатора является обычной нормой, при высокой температуре окружающей среды следует снизить этот показатель.

## Смешивание:

Взвесив, отмерьте только такое количество материала, которое вы будете непосредственно наносить, поместите его в контейнер для смешивания. Отмерьте и взвесьте необходимое количество 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. Переместите смешанный материал из контейнера для смешивания в неглубокий контейнер, с которым вы будете работать, и снова перемешайте.

## Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:

55-65 минут при температуре 20<sup>0</sup>С. Срок годности уменьшается при высоких температурах окружающей среды, и увеличивается при низких температурах. При ведении работ в условиях высокой температуры окружающей среды перед нанесением охлаждайте материал в холодильнике, либо обращайтесь в компанию «Коррокоут» за подходящим ингибитором для продления срока годности материала.

## Растворители (разбавители):

**НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ.** Добавка стирала может значительно снизить химическую стойкость покрытия, особенно, если не производилась тепловая

сушка покрытия. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАКИЕ-ЛИБО РАСТВОРИТЕЛИ ЛИБО РАЗБАВИТЕЛИ. ДОБАВКА АЦЕТОНА ЛИБО ПОДОБНЫХ ЕМУ РАСТВОРИТЕЛЕЙ ЗНАЧИТЕЛЬНО УХУДШИТ РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА КОРРОГЛАСС 632.**

<b>Упаковка:</b>	20-литровые контейнеры.
<b>Срок хранения:</b>	6 месяцев при температуре ниже 20 <sup>0</sup> С вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей. (См. памятку по правилам хранения).
<b>Возможный колер:</b>	Неокрашенный (прозрачный коричневатый) либо белый. Для получения нужного цвета покрытия можно использовать красители, если для данных эксплуатационных условий не требуется высокая стойкость покрытия к химическим воздействиям.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	0.7 – 2.0 мм при нанесении в несколько слоев, либо толщина, рекомендованная для данной конкретной работы.
<b>Теоретическая кроющая способность:</b>	1.25 кг на 1м <sup>2</sup> при толщине покрытия 1мм.
<b>Содержание сухого вещества:</b>	На 99.8% не содержащий растворителя.
<b>Практическая кроющая способность:</b>	На стандартных поверхностях (новая сталь) - 1.8 кг на 1 м <sup>2</sup> при минимальной толщине покрытия 1мм. На нестандартных поверхностях (сталь со значительной точечной коррозией) – 2.8 кг на 1 м <sup>2</sup> при минимальной толщине покрытия 1мм.

**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.

# CORROCOAT

страница 4 из 6

**Плотность:** 1.22 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:** Твёрдость по Барколу 45 (приблизительное значение).

**Прочность при растяжении:** 29.3 N/мм<sup>2</sup> (4260 фунтов/ дюйм<sup>2</sup>)

**Когезионная прочность (прочность сцепления):** 24.1 N/мм<sup>2</sup> (3492 фунтов/ дюйм<sup>2</sup>)

**Удлинение при разрушении:** 0,8%

**Термический коэффициент линейного расширения:** 19.6 x 10<sup>6</sup>/°С

**Проницаемость водяными парами:** 0.936 x 10<sup>2</sup> гр/час/м<sup>2</sup> (0,0006 перм-дюйма)

**Теплопроводность** 0.415 W/m<sup>0</sup>К

**Прочность пробой:** на Приблизительно 26 kV при толщине пленки покрытия в 1 мм. Сопротивление дуги минимум 60 секунд.

**Температурные ограничения:** 110<sup>0</sup>С - в погружении  
200<sup>0</sup>С - в газовых средах  
Нижний предел не установлен.

**Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:** 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 – 4 дня. Этот срок будет короче при температуре свыше 30<sup>0</sup>С.

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.

**Очищающая жидкость:** Ацетон либо метилэтилкетон (МЭК) до достижения покрытием отверждения.  
Трихлорэтан после 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 и для борьбы с пылью и как охлаждающую жидкость.

**Время (цикл) отверждения:** При 20<sup>0</sup>С – 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 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 после высыхания, но до достижения им состояния полного отверждения.

# **CORROCOAT**

страница 6 из 6

**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: 06/ 2017**