

КОРРОГЛАСС HN1

Тип: ГИБРИДНАЯ ВЫСОКОРЕАКЦИОННОСПОСОБНАЯ ПОЛИЭФИРНАЯ СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ С НАПОЛНИТЕЛЕМ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ЧЕШУЕК, СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАННАЯ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В СРЕДАХ, ГДЕ ТРЕБУЕТСЯ ВЫСОКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ. ОТВЕРЖДЕНИЕ ПРОИСХОДИТ ПОСРЕДСТВОМ ДОБАВКИ ОРГАНИЧЕСКОГО ПЕРОКСИДА.

Предлагаемое использование: Материал HN1 можно использовать как самостоятельное покрытие либо в качестве грунта под более густой материал HN2 при эксплуатации в условиях погружения в высокотемпературные среды с pH фактором ниже 12

Материалы серии HN подходят для применения в технологических аппаратах, трубопроводах, насосах и запорном оборудовании в условиях погружения в широкий диапазон химических сред при температурах до 140⁰С. Также данные материалы используются в качестве покрытия для труб и узлов из стеклопластика в целях повышения термостойкости.

Ограничения: Не подходит для высокощелочных растворов либо высокополярных растворителей. Эластические свойства и отверждение могут ухудшаться при низких температурах, и поэтому материал может не подходить для определенных эксплуатационных условий.

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

Подготовка поверхности: Поверхность, на которую будет наноситься покрытие, должна быть очищена от масел и других загрязнений. Особое внимание следует уделять тому, чтобы все кромки и края были сглажены, чтобы предотвратить растрескивание покрытия под напряжением при высокой температуре. Металлическая поверхность должна быть подвергнута дробеструйной очистке в соответствии со Шведским Стандартом SIS 05 5900 SA 3, с шероховатостью (профилем) как минимум 75 микрон. Все остатки абразива от дробеструйной очистки следует удалить промышленным пылесосом. Приступать к нанесению покрытия следует сразу же после дробеструйной очистки поверхности. Читайте подробные инструкции по подготовке поверхности в разделе «Подготовка поверхности».

Оборудование для Кисть, мастерок либо специальный распылитель.

CORROCOAT

нанесения:

страница 2 из 6

Нанесение:

Коррогласс HN1 следует наносить только на правильно подготовленную поверхность. Особое внимание следует уделить тому, чтобы тщательно удалить все остатки дроби, а также приступить к нанесению материала до того, как начнется окисление обработанной до стандарта чистоты SA3 поверхности. Данный материал следует наносить в несколько слоев, каждый толщиной 250-500 микрон, пока не будет обеспечена указанная в спецификации общая толщина сухой пленки покрытия. Не следует применять материал HN1 на металлические поверхности сухой пленкой покрытия менее чем 1000 микрон. При использовании в качестве грунта под последующее нанесение HN2 данный материал следует наносить в один слой толщиной сухой пленки покрытия не менее чем 150 микрон. При необходимости применения красителя для того, чтобы была возможность различать разные слои системы покрытия, краситель можно добавлять только в материал, который будет наноситься в качестве промежуточных слоев, но **НЕ** в тот материал, который будет наноситься первым слоем непосредственно на подложку, и не в тот, который будет наноситься верхним слоем, контактирующим со средой. Краситель следует добавлять к материалу в минимальных количествах, чтобы избежать отрицательного воздействия на эксплуатационные характеристики материала.

**Пропорции
смешивания:**

100:2 частей основы к катализатору по весу.

Смешивание:

Взвесив, отмерьте только такое количество материала, которое вы сможете использовать в течение его жизненного цикла, поместите его в контейнер для смешивания. 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. Очень важно обеспечить полное и тщательное перемешивание материала, для чего предпочтительно переместить смешанный материал из контейнера для смешивания в неглубокий контейнер и снова тщательно перемешать материал.

**Срок годности
(после
смешивания) /
жизнеспособность:**

Приблизительно 40 минут при температуре 20°C. 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.

Растворители (разбавители):	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ ЗАПРЕЩЕНО. Добавка стирола может значительно ухудшить эксплуатационные характеристики покрытия. Не используйте какие-либо другие растворители либо разбавители. Использование ацетона либо аналогичных разбавителей с материалом Коррогласс значительно ухудшит рабочие характеристики данного материала.
Упаковка:	20-литровые контейнеры.
Срок хранения:	Основа: 12 месяцев при температуре ниже 20 ⁰ С вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей (См. памятку по продлению сроков хранения материалов). Катализатор: 3 месяца в вышеописанных условиях хранения.
Возможный колер:	Неокрашенный (прозрачный коричневатый) либо белый. Для получения нужного цвета покрытия можно использовать красители, если высокая стойкость покрытия к химическим воздействиям не имеет в данном случае исключительного значения.
Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:	1.0 – 3.0 мм при нанесении в несколько слоев.
Теоретическая кроющая способность:	1.25 кг на 1м ² при толщине покрытия 1мм.
Содержание сухого вещества:	На 99.85% не содержащий растворителя.
Практическая кроющая способность:	На стандартных поверхностях (новая сталь) - 1.8 кг/1 м ² при минимальной толщине покрытия 1мм. На нестандартных поверхностях (сталь со значительной точечной коррозией) – 2.8 кг/1 м ² при минимальной толщине покрытия 1мм.
	Примечание: Эти данные предоставляются добросовестно, но могут значительно изменяться в зависимости от условий нанесения, геометрии поверхности, характера проводимых работ и мастерства оператора,

наносающего материал.

Компания «Коррокоут» не несет ответственности за возможные различия с приведенными данными.

Плотность: 1.33 гр/см³

Точка вспышки: 35⁰С

Тип отвердителя (катализатора): Специальная смесь пероксидов Коррокоут тип Р5. Обратите внимание на то, что срок хранения данного катализатора строго ограничивается 3 месяцами.

Пропорции смешивания: Основа к отвердителю (катализатору) в соотношении 100:2.

Твердость: 45 по Барколу (приблизительное значение).

Прочность при растяжении: 22.3 N/мм² (3237 фунтов на дюйм²)

Когезионная прочность (прочность сцепления): 8.7 N/мм² (1261 фунтов на дюйм²)

Абразивная стойкость: Постепенно снижается при температуре среды выше 140⁰С, но по-прежнему остается хорошей до температуры среды 160⁰С.

Удлинение при разрушении: 0,06% при 20⁰С.

Термический коэффициент 11.2 x 10⁻⁶/°С

CORROCOAT

линейного
расширения:

страница 5 из 6

**Проницаемость
водяными
парами:** 0.939×10^{-2} гр/час/м²
(0,0016 перм-дюйма)

Теплопроводность 0.268 W/m⁰K

**Прочность
пробой:** на Приблизительно 18 kV при толщине пленки покрытия в 1 мм.
Сопротивление дуги минимум 60 секунд.

**Удельное
объемное
сопротивление:** 7×10^{16} омсантиметров

**Температурные
ограничения:** 140⁰C - в погружении
180⁰C - в газовых средах

**Температура
допустимой
деформации:** ASTM D 648-56 177⁰C

**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 последующий слой покрытия без подготовки поверхности – 3 дня. При температуре окружающей среды свыше 30⁰C этот срок сокращается.

**Очищающая
жидкость:** Ацетон либо метилэтилкетон (МЕК) до достижения покрытием отверждения.
Трихлорэтан после достижения отверждения.

**Время (цикл)
отверждения:** При 20⁰C материал подсыхает за 6 часов, а отверждение материала на 95% происходит в течение 96 часов. Полное отверждение возможно обеспечить только посредством тепловой сушки, для многих эксплуатационных сред это имеет принципиальное значение.

Важно не начинать тепловую сушку ранее чем через 96 часов после нанесения последнего слоя покрытия. Тепловую сушку следует производить путем воздействия сухим теплом температурой 60°-70⁰С в течение 4-8 часов. Полное отверждение достигается только путем длительной тепловой сушки при температуре, превышающей 105°С.

При условии, что емкости с нанесенным покрытием будут введены в эксплуатацию через месяц после нанесения материала, и рабочая температура не будет превышать это значение, допустимо использовать повышенную эксплуатационную температуру для достижения покрытием полного цикла отверждения. В противном случае для достижения материалом полного отверждения может потребоваться тепловая сушка с воздействием сухим теплом температурой 105°С либо выше в течение более 20 часов.

При проведении тепловой сушки температуру следует поднимать и снижать очень плавно, чтобы не произошел тепловой шок покрытия на данной стадии отверждения. Обращайтесь в Службу технической поддержки Коррокоут за получением более подробной информации.

После проведения полной тепловой сушки покрытие будет способно противостоять воздействию высокой температуры и частой, быстрой смене температур. Следует принять во внимание, что материалы серии HN не подходят для эксплуатации в условиях низких температур в силу того, что данные покрытия при низких температурах становятся хрупкими. Обычно не рекомендуется применять данный материал в условиях рабочей температуры ниже 10⁰С.

Пересмотр и редактирование: 5 октября 2001 г.

Пересмотр и редактирование: 02/ 2014 г.

Пересмотр и редактирование: 10/ 2017 г.