

## КОРРОГЛАСС 232

**Тип:** Покрытие средней вязкости на основе модифицированной предускоренной полиэфирной смолы бисфенол «А» с наполнителем из стеклянных чешуек. Отверждение посредством добавки органического пероксида.

**Предлагаемое использование:** Коррогласс 232 в основном 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 232 часто используется в качестве грунта перед нанесением Коррогласс 202 в качестве основного толщинообразующего материала.

**Ограничения:** Не подходит для деминерализованной воды. Слабая стойкость к высокополярным растворителям, ограниченная стойкость к щелочам при температуре выше 60<sup>0</sup>С.

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

**Подготовка поверхности:** Поверхность, на которую будет наноситься покрытие, должна быть очищена от загрязнений, масел и т.д. **Металлическая поверхности** перед нанесением материала должна быть подвергнута дробеструйной очистке в соответствии со стандартом ISO 8501-1 SA 2 ½. SSPC-SP 10. Шероховатость (насечка) должна быть как минимум 75 микрон, идеальный вариант – 100-125 микрон. Все остатки абразива от дробеструйной очистки следует смести, а затем очистить поверхность 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 нанесения:** Кисть, валик, мастерок либо специальный распылитель («катализация в пульверизаторе»).

**Нанесение:** При применении в качестве основного покрытия Коррогласс 232 следует наносить в несколько слоев толщиной сухой пленки покрытия согласно спецификации для данной работы. Следует уделять особое внимание качеству нанесения, чтобы избежать потеков и наплывов, которые могут в незначительной степени влиять на работу рабочего колеса насоса и т.п. Обычная толщина влажной пленки покрытия 150-350 микрон при нанесении кистью, 500-600 микрон при нанесении распылителем.

При применении в сочетании с другими материалами данной линейки можно добавлять красители, чтобы различать нанесенные слои покрытия, но рекомендуется свести количество добавляемого красителя к минимуму. Обычно поверх этого материала наносится финишный слой Коррогласс 252 для получения более гладкой и легко моющейся поверхности, однако для эффективности антикоррозийных свойств покрытия нанесение такого финишного слоя не является обязательным.

**Пропорции смешивания:** К основе 232 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 подходящий контейнер для смешивания. Отмерьте и взвесьте соответствующее количество отвердителя (катализатора) согласно пропорции, влейте его в контейнер с основой, используя только чистый инструмент. Тщательно перемешайте, если требуется, добавьте краситель и снова тщательно перемешайте до достижения однородного цвета. Поместите смешанный материал из контейнера для смешивания ровную чистую поверхность либо в неглубокий поддон и снова тщательно перемешайте.

**Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:** 40-50 минут при температуре 20<sup>0</sup>С. Срок годности сокращается при высоких температурах окружающей среды, и увеличивается при низких температурах. При работе с данным материалом в условиях, когда температура окружающей среды ниже 10<sup>0</sup>С, используйте катализатор Р4, который сократит срок жизнеспособности и время и отверждения материала. При проведении работ в условиях высокой температуры окружающей среды перед нанесением материала охладите его в холодильнике, либо обращайтесь в компанию «Коррокоут» за рекомендациями по продлению срока годности материала.

**Растворители (разбавители):** Данный материал можно разбавить добавкой не более чем 5 частей стиролового мономера на 100 частей основы перед введением в основу

катализатора. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАКИЕ-ЛИБО ДРУГИЕ РАСТВОРИТЕЛИ ЛИБО РАЗБАВИТЕЛИ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АЦЕТОНА ЛИБО АНАЛОГИЧНЫХ РАЗБАВИТЕЛЕЙ С МАТЕРИАЛОМ КОРРОГЛАСС ЗНАЧИТЕЛЬНО УХУДШИТ РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДАННОГО МАТЕРИАЛА.**

<b>Упаковка:</b>	10 и 20-литровые контейнеры.
<b>Срок хранения:</b>	12 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>	Белый. Для изменения цвета можно использовать красители.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	0.5 – 1.5 мм при нанесении в несколько слоев, либо толщина, рекомендуемая 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>	Этот материал содержит летучую жидкость, преобразуемую в твердые вещества. Объем получаемых твердых веществ будет зависеть от условий протекания полимеризации. Обычно более чем 99% состава материала преобразуется в твердое состояние.
<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.

**Плотность:** 1.16 гр/см<sup>3</sup> – основа.

**Точка возгорания:** 30<sup>0</sup>С

**Тип отвердителя (катализатора):** Перекись метилэтилкетона (ПМЭК) - Коррокоут тип Р2 (при нанесении в условиях температуры окружающей среды 10<sup>0</sup>С и выше) либо Катализатор Р4 (при нанесении в условиях температуры окружающей среды ниже 10<sup>0</sup>С).

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

**Твердость:** Твёрдость по Барколу 40 (приблизительное значение).

**Прочность при растяжении:** 26.8 N/мм<sup>2</sup> (3900 фунтов на дюйм<sup>2</sup>)

**Когезионная прочность (прочность сцепления):** 15.1 N/мм<sup>2</sup> (2195 фунтов на дюйм<sup>2</sup>)

**Удлинение при разрушении:** 0,4%

**Термический коэффициент линейного расширения:** 19.3 x 10<sup>-6</sup>/°С

**Проницаемость водяными парами:** Приблизительно 1.095 x 10<sup>-2</sup> гр/час/м<sup>2</sup> (0,0007 перм-дюйма)

**Теплопроводность:** 0.410 W/m<sup>0</sup>К

**Прочность на пробой:** От 16 до 25 x 10<sup>3</sup> V/мм. Сопротивление дуги минимум 40 секунд.

<b>Температурные ограничения:</b>	90 <sup>0</sup> С - в погружении 160 <sup>0</sup> С - в газовых средах Нижний предел не установлен.
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	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 следующий слой покрытия без подготовки поверхности покрытия – 5 дней. Данный интервал времени будет короче при температуре окружающей среды свыше 30 <sup>0</sup> С.
<b>Очищающая жидкость:</b>	Ацетон либо метилэтилкетон (МЕК) до достижения покрытием отверждения. Трихлорэтан после достижения покрытием отверждения.
<b>Машинная обработка:</b>	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.
<b>Время (цикл) отверждения:</b>	При 20 <sup>0</sup> С материал подсохнет через 3 часа после нанесения, отверждение материала на 90% происходит в течение 12 часов. Полное отверждение, обеспечивающее устойчивость материала к химическим воздействиям, происходит за 7-10 дней. Цикл отверждения будет короче при высокой температуре и длиннее при низкой температуре окружающей среды.  Данный материал можно погружать в некоторые среды без ущерба для него сразу же по достижении им состояния отверждения, не дожидаясь полного отверждения. Полный цикл отверждения будет происходить в условиях погружения в среду.

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: 10/ 2010**