

## ПОЛИГЛАСС VE LL

**Тип:** Двухкомпонентное покрытие естественного отверждения на основе сополимера винилэфирной и акриловой смол с наполнителем из стеллянных чешуек. Являясь одним из материалов линейки Полигласс, данное покрытие отличается особыми характеристиками тиксотропной вязкости и отверждения, которые позволяют наносить этот материал методом пиггинга (без резки трубопроводов).

**Предлагаемое использование:** Для защиты внутренней поверхности новых трубопроводов и ремонта и восстановления старых, подвергшихся коррозии трубопроводов, предназначенных для транспортировки всех типов высокосернистой нефти, углеводородов, или газа, а также водонагнетательных линий высокого давления с морской водой и трубопроводов систем промышленных стоков. Коррозионно-стойкое покрытие для трубопроводов, предназначенных для транспортировки различных нефтепродуктов, в том числе лигроина (нафты), нефтепродуктов с высоким содержанием серы и хлора. Нанесенный в несколько слоёв данный материал используется для построения покрытия любой требуемой толщины, ремонта и восстановления трубопроводов, поврежденных струйной эрозией, заполнения язвин коррозии и создания встроенной полимерной «трубы внутри трубы».

Подходит для эксплуатации в погружении, когда требуется повышенная стойкость к химическим воздействиям. Материал VE LL подходит для многих химических сред с pH-фактором от 0 до 13 и не подвержен воздействию деминерализованной воды. Обладает отличной стойкостью к воздействию многих растворителей. Может быть использован в агрессивных газовых средах, содержащих кислые газы, в условиях жидкой нефтяной либо смешанной фазы. Показатели химической стойкости и устойчивости к воздействию температур материала Полигласс VE LL подобны таковым показателям у материалов Полигласс VE / VEF.

**Ограничения:** Материал подвержен воздействию некоторых высокополярных растворителей и растворов, имеющих высокий pH при температурах свыше 50°C.

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией по технике безопасности из Паспорта безопасности и соблюдайте все предосторожности.

**Подготовка поверхности:** **Металлические поверхности:** Подготовка поверхности проводится специальным методом пиггинга с использованием современных технологий и передовой практики. Более подробная информация предоставляется по требованию.

<b>Оборудование для нанесения:</b>	Специализированные технологии по нанесению покрытия в трубопроводе методом пиггинга, когда материал покрытия, находясь между пигами (снарядами), наносится на внутреннюю поверхность трубопровода при проходе пигами трубопровода. Продвижение пигов внутри трубопровода осуществляется с помощью сжатого воздуха или азота.
<b>Нанесение:</b>	В зависимости от эксплуатационных требований и условий на объекте, но обычно Полигласс VE LL наносится слоями толщиной влажной пленки покрытия от 300 до 1000 микрон за одну проходку. Не наносить, если относительная влажность превышает 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по меньшей мере, на 3°C выше точки росы.
<b>Растворители:</b>	<b>Использование растворителей запрещено.</b> Добавка растворителей к материалу Полигласс VE LL значительно ухудшит качество и характеристики покрытия.
<b>Упаковка:</b>	Стандартная 20 и 205 литровая упаковка (отвердитель прилагается). По предварительному заказу возможна поставка материала в 1000 литровых контейнерах.
<b>Срок хранения:</b>	Основа - 6 месяцев при температуре ниже 20 <sup>0</sup> C. Частые температурные перепады (перемены температуры) снижают срок хранения материала. Катализатор (инициатор) следует хранить в невскрытой упаковке вдали от источников тепла и прямых солнечных лучей. См. информацию по продлению сроков хранения материала в Руководстве «Коррокоут».
<b>Возможный колер:</b>	Неокрашенный (прозрачный коричневатый) либо белый. Поставка материала в других цветах невозможна. Следует предупредить, что добавление красителей значительно снизит химическую стойкость материала.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	От 500 микрон до 3 мм в зависимости от среды и эксплуатационных требований. Более толстые пленки покрытия могут быть использованы для заполнения язвин коррозии и повышения механической прочности.
<b>Теоретическая степень укрывистости:</b>	1.33 метр <sup>2</sup> /литр при толщине покрытия 750 микрон.
<b>Объемное содержание нелетучих веществ:</b>	Этот материал содержит летучие жидкие вещества, преобразуемые в сухие (твердые) вещества. Получаемый объем твердого сухого вещества зависит от условий протекания полимеризации, но обычно 99,05% составляющих преобразуется в твердое состояние.

<b>Практическая степень укрывистости:</b>	1.06 метр <sup>2</sup> /литр при толщине покрытия 750 микрон. <b>Примечание:</b> эти данные предоставлены добровольно и могут значительно отличаться в зависимости от условий нанесения, геометрии поверхности, характера проводимых работ и качества работ по нанесению материала. Компания «Коррокоут» не несет ответственности за возможные отклонения от приведенных величин.
<b>Удельный вес:</b>	Полигласс основа: 1.19 гр/м <sup>3</sup> . Полигласс инициатор (катализатор): 1.07 гр/м <sup>3</sup> .
<b>Точка возгорания:</b>	28 <sup>0</sup> С
<b>Тип отвердителя (катализатора):</b>	Инициатор (катализатор) на основе специальной смеси органической перекиси. Тип и количество катализатора зависит от требуемого для конкретных условий нанесения срока годности материала после смешивания (жизнеспособности) и определяется техническими службами «Коррокоут».
<b>Соотношение основы катализатора:</b>	От 0,5% до 2% катализатора (по объему) добавляется к основе согласно и инструкциям. Обращайтесь за инструкциями к Техническим службам «Коррокоут».
<b>Твердость:</b>	>25 по Барколу после 96 часов (испытание на твердость вдавливанием на образцах с толщиной пленки покрытия 3 мм).
<b>Удлинение при разрушении:</b>	<b>Приблизительно 0,6%</b> в зависимости от условий отверждения и эксплуатации.
<b>Прочность пробой:</b>	на 18-25 x 10 <sup>3</sup> Вольт/мм.
<b>Температурные ограничения:</b>	95 <sup>0</sup> С в погружении 150 <sup>0</sup> С в газовых средах Нижний предел неизвестен.  Эти величины и пригодность для эксплуатации могут отличаться в зависимости от условий среды. Обращайтесь за инструкциями к Техническим службам «Коррокоут».
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	Следующий слой покрытия можно наносить сразу после того, как предыдущий отвердел, но все еще липкий на ощупь. Максимальный период времени между нанесением слоев обычно в пределах 8 суток, но он может увеличиваться до 14 суток в зависимости от типа используемого

катализатора / срока годности (жизнеспособности) материала, климатических условий на объекте и т.д. Обращайтесь за инструкциями к Техническим службам «Коррокоут».

По истечении максимального срока, через который можно наносить следующий слой, межслойная адгезия значительно снижается. Важным условием является соблюдение допустимых временных сроков между нанесением слоев покрытия с учетом климатических условий, т.к. эти сроки изменяются в зависимости от климатических условий. Любое дальнейшее нанесение материала в этой фазе (по истечении максимальных сроков) следует проводить как ремонт покрытия. Обращайтесь за инструкциями к специалистам по проведению ремонта.

**Цикл (время) отверждения:** При заказе материала VE LL производителю следует предоставить информацию о температурных условиях, а именно минимальную, максимальную и среднюю температуру воздуха / воды и поверхности стальной трубы. Это позволяет правильно разработать систему отверждения покрытия и надлежащим образом регулировать срок годности (жизнеспособность) материала и конечное время отверждения покрытия.

**Срок годности после смешивания (жизнеспособность):** Срок годности материала VE LL составляет 6 - 8 часов при температуре 20°C. Этот показатель может изменяться в зависимости от температуры, и может потребоваться адаптация материала к определенным климатическим условиям. Возможность изменения и регулирования скорости полимеризации данного материала и, следовательно, срока его годности после смешивания, является одним из факторов, которые делают это покрытие идеально подходящим для нанесения методом пиггинга.

**Время отверждения:** Достижением покрытием полной химической стойкости и полной устойчивости к температурным воздействиям определяется с помощью ацетонового теста и, как правило, достигается в течение 96 часов после отверждения покрытия, но чем больший срок годности покрытия был установлен, тем дольше будет время его отверждения.

Материал Полигласс VE LL был специально разработан так, чтобы и время отверждения и срок его годности после смешивания могли быть изменены в зависимости от требований конкретного проекта по нанесению покрытия методом пиггинга.

**Очищающая жидкость:** МЕК (метилэтилкетон) либо МИК (метилизобутилкетон) до отверждения покрытия.

Все приведенные данные приблизительны, получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом, и покрытие достигло полного отверждения. Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.