

арт.

Антикоррозионная мастика Ferrator 656, 22,5+2,5 кг.

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высоконаполненная акрил-уретановая эмаль, применяется в качестве покровного слоя в системах покрытий, Состоит из основы и алифатического полиизоцианатного отвердителя. Двухупаковочная. Обладает высокими декоративными свойствами, стойкостью к воздействию атмосферных факторов, в том числе, к УФ-излучению. Колеровка по запросу заказчика. Применение для сверхдлительной защиты металла и бетона в условиях повышенных механических, химических и термоциклических нагрузок. Обладают высокой химической стойкостью к растворам нефтепродуктов, солей, кислот, щелочей и растворителей в диапазоне 3-14 pH.

Области применения: Антикоррозионная защита металлических и бетонных конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150 и во всех категориях коррозионной активности среды С1 - С5, СХ по ГОСТ 34667. Может применяться в помещениях с режимом влажной дезинфекции.

Применяется в качестве финишного защитно-декоративного слоя в комплексных системах защиты: защита внутренних и внешних поверхностей судов, гидросооружений, в том числе на поверхностях ниже ватерлинии, непосредственно контактирующих с водой (в том числе с морской водой). Допускается контакт с питьевой водой.

Цвет: RAL (по запросу).

Основания: металл черный; металл цветной.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Растворители в составе	ксилол
Единица упаковки	Ведро+ведро
Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1
Вязкость после добавления 10% растворителя ВЗ-4, сек	тиксотропная
Жизнеспособность, ч	> 2
Интервал межслойной сушки, ч	< 5
Прочность пленки при ударе, см	100
Прочность покрытия при разрыве, МПа	0.8
Прочность при ударе при +20С, Дж	7.9

Прочность при ударе при +40С; Дж	8.3
Прочность при ударе при -40С; Дж	3.2
Расход при однослойном нанесении на металл, г/м2	130-200
Режим сушки	естественная воздушная
Сухой остаток, %	85
Термостойкость, С	-60...+180
Толщина одного слоя на металле, мкм	50-90
Химическая стойкость, pH	3-14
Эластичность при изгибе, мм	1
ТУ	ТУ 20.30.22-028-51160834-2024
Срок хранения, мес	12

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЮ

Мастики «Ferrator 656» наносят на предварительно загрунтованную поверхность, имеющую температуру, исключающую возможность образования конденсата (на 3 °С выше точки росы). При проведении работ в условиях открытой атмосферы необходимо защитить окрашиваемую поверхность от попадания осадков (влаги) до окончательного формирования (высыхания) защитного покрытия. Оптимальная температура продукции при нанесении составляет 10 – 25 °С. Если предполагается использовать материал при пониженных температурах, необходимо выдержать мастику в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. В случае нанесения покрытия при пониженных температурах время их высыхания увеличивается.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Подготовленная к окрашиванию поверхность должна соответствовать St2/Sa2 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 (3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80). Подготовка металлических поверхностей заключается в ручном/механическом удалении окислы, слабо сцепленных продуктов коррозии, грязи и, при наличии, старых покрытий, имеющих низкую прочность сцепления с металлом. Сварочные швы и околошовную зону следует зачистить от остатков шлама и сварочных брызг. При наличии на металле органических (масляных, жировых и т.п.) загрязнений, необходимо их удалить путем двукратной протирки поверхности ветошью, смоченной в одном из указанных растворителей: сольвент, уайт-спирит, растворитель 646. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется производителем работ самостоятельно. Наличие на поверхности видимых следов влаги не допускается. Окрашивание поверхности осуществляется не позднее чем через 4 часа после ее подготовки. Допускается окрашивание идентичными материалами системой мокрый по мокрому.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Перед применением мастики требуется при постоянном перемешивании полностью влить в основу отвердитель и обязательно ее перемешать миксером до однородности материала, в случае нанесения материала окрасочным оборудованием, допускается уменьшение вязкости с помощью введения ксилола или сольвента в материал из расчета не более 5% от общей массы. После введения растворителя материала также следует тщательно перемешать миксером. В процессе приготовления пигментированных композиций следует поднять со дна осадок пигмента и тщательно размешать его. Готовая к применению мастика должна быть однородной по цвету и консистенции

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Нанесение материалов производится путем пневматического или безвоздушного напыления, а также при помощи валиков для антикоррозионных грунтовок или кистей флейц. Способ нанесения выбирается производителем в зависимости от характеристик защищаемого объекта, квалификации персонала и наличия материально-технической базы. При любом способе нанесения следует обеспечить равномерное нанесение материала на защищаемую поверхность. При нанесении напылением производитель работ самостоятельно подбирает режимы нанесения исходя из характеристик окрасочного оборудования. Грунтовочный слой (слои) до нанесения последующего слоя комплексного защитного покрытия сушат при естественной температуре окружающего воздуха до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до отлипа). Рекомендуемый промежуток между нанесением слоев – не более 5 часов. В случае превышения указанного времени следует проверить промежуточный слой на предмет загрязнений (вода, масло, грязь) и, при их наличии, удалить с поверхности чистой сухой ветошью. Эксплуатацию при полной нагрузке рекомендуется начинать при достижении покрытием полного химического высыхания (полимеризации) - через 5-7 дней после отверждения. При проведении окрасочных работ при температуре ниже 0 °С окрашиваемая поверхность должна быть свободна от снега, льда или инея. В первые 24 часа после нанесения эмали необходимо исключить попадание осадков на покрытие.

КОНТРОЛЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

Контроль внешнего вида, толщины и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защиты строительных конструкций и сооружений от коррозии». Определение внешнего вида покрытия - визуальным осмотром. Поверхность покрытия должна быть ровной, без посторонних включений. Не допускается наличие подтеков, непрокрасов, механических повреждений, трещин и пузырьков. Определение толщины покрытия - магнитным методом по международному стандарту ИСО 2360. Толщину слоя грунта и покрытия определяют переносными магнитными толщиномерами после нанесения каждого слоя с фиксированием промежуточных толщин в технической документации, принятой на данном предприятии. Толщина грунтовочных слоев покрытия должна составлять 100 – 150 мкм, покровного слоя 50 – 150 мкм. Общая толщина покрытия должна составлять не менее 150 мкм (0,15 миллиметра). Определение адгезии покрытия - методом решетчатых надрезов по международному стандарту ИСО 2409 или ГОСТ 15140-78. На покрытии лезвием безопасной бритвы делается по шесть взаимно перпендикулярных надрезов на всю глубину покрытия на расстояниях 1мм, 2мм или 3 мм при толщине покрытия 60, 60-120 или свыше 120 мкм соответственно. Длина надрезов должна составлять 15-20 мм. При хорошем сцеплении покрытия с подложкой не должно происходить отслоения образовавшихся ячеек от металла. Поврежденное место закрашивается.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Работы с материалами марки «Ferratorp» проводить согласно требованию техники безопасности при работе с лакокрасочными материалами.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Мастика поставляется в виде банки, ведра или барабана объемом 10-40 кг. Рекомендуется хранение в сухом и проветриваемом помещении при температуре от +5 до +25 °С. Допускается хранение при минусовой температуре, перед применением требуется выдержать материал в теплом помещении с температурой 20 – 30°С не менее 24 часов.

ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды.