

# CORROCOAT CASPIAN

## Серия Коррогласс (Коррогласс 602)

- Тип:** Двухкомпонентное покрытие большой вязкости, основанное на высококачественной винилэфирной смоле с низким содержанием мономерного составляющего.
- Предлагаемое использование:** В качестве основного надстраиваемого слоя покрытия с материалами 600 серии. Этот материал обладает выдающимися качествами и может применяться для нанесения на различные поверхности. Сфера применения Коррогласс 602 такова же, как и у Коррогласс 202, но он значительно более устойчив к воздействию сред, содержащих растворители и щелочи, особенно при высоких температурах. Материалы серии 600 не гидролизуются, и поэтому эти материалы подходят для нанесения в таких средах как деминерализованная и дистиллированная вода.
- Ограничения:** Не подходит для некоторых высокополярных растворителей.
- Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией по технике безопасности и соблюдайте все правила т/б.
- Подготовка поверхности:** Перед нанесением материала поверхность должна быть очищенной от загрязнения и т.п. Металлическая поверхность должна быть обработана дробеструйкой в соответствии со Шведским Стандартом SIS 05 5900 SA 2.5 с шероховатостью профиля поверхности как минимум 75 микрон. Все остатки абразива от дробеструйки должны быть удалены (при необходимости промышленным пылесосом). Наносить покрытие следует сразу же после дробеструйной обработки поверхности. Хотя 602 можно наносить прямо на подготовленную поверхность, но в связи с характеристиками этого материала, для того, чтобы снизить временные затраты при нанесении покрытия, рекомендуется использовать Коррогласс 632 в перед нанесением 602. (Подробные инструкции по подготовке поверхности на стр. SP1, SP2 и SP5.)
- Оборудование для нанесения:** Кисть либо мастерок.
- Нанесение:** Коррогласс 602 следует наносить на правильно подготовленную поверхность и предпочтительно на Коррогласс 632, формируя, основной надстраиваемый слой покрытия серии 600. Стандартная спецификация для серии 600: - 1 слой Коррогласс 632, 2 слоя – 602, 1 слой – 652 так, чтобы общая толщина сухой пленки покрытия была 1500 микрон. Коррогласс 602 можно наносить слоями разной толщины, один слой этого материала толщиной от 200 до 3000 микрон, возможно нанести без потеков и провисаний. Окончательная общая толщина слоев может варьироваться в зависимости от требований среды.
- Для этого материала не существует максимальной предельной толщины, и различные вмятины можно заполнять этим

# CORROCOAT CASPIAN

материалом для надстраивания необходимой формы до нескольких сантиметров толщиной. Однако, один слой этого материала не должен превышать 8 мм.

После нанесения этого материала на поверхность, убедитесь в том, что пленка покрытия одинаковой толщины. Затем обработайте нанесенное покрытие стиролом, катализированным 2% P2, посредством кисти либо мастерка, не слишком сильно втирая стирол. Это требуется для того, чтобы закрыть возможные пустоты в покрытии и придать одинаковую ориентацию стеклохлопьям, содержащимся в покрытии. Однако следует избегать избыточного воздействия стиролом, так как стирол может вызвать деградацию покрытия и нарушить адгезию между слоями. При необходимости применения красителя, используйте только рекомендованный краситель, и добавляйте его к материалу в минимальных количествах, позволяющих отличить этот слой покрытия от предыдущего по цвету. Применение красителей может значительно снизить сопротивление коррозии и химостойкость покрытия в некоторых средах. При необходимости применить краситель в химически агрессивных средах с высокой температурой проконсультируйтесь по этому поводу с техническими специалистами компании Коррокоут. В некоторых средах цвет красителя становится неустойчивым и начинает меняться при погружении в среду, но это не отражается на свойствах покрытия.

**Пропорции смешивания:**

К основе 602 можно добавлять катализатор в соотношении 99:1 либо 98:2 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:**

Возьмите и взвесьте только такое количество материала, которое вы будете непосредственно наносить, вылейте его в емкость для смешивания. Отмерьте и взвесьте необходимое количество катализатора в соответствии с пропорцией, влейте его в емкость с основой, используя только чистый инструмент. Тщательно размешивайте при помощи чистого инструмента, если необходимо добавьте краситель и снова тщательно размешайте до достижения однородного цвета. Вылейте смешанный материал из емкости для смешивания в неглубокое ведро, с которым вы будете работать, и снова перемешайте.

**Срок годности (после смешивания):**

40-50 минут при температуре 20<sup>0</sup>С. Срок годности уменьшается при высоких температурах окружающей среды, и увеличивается при низких температурах. Работая при высокой температуре окружающей среды, охлаждайте материал до нанесения в холодильнике, либо обращайтесь в компанию «Коррокоут» за подходящим ингибитором для продления срока годности материала.

**Разжижители:**

**НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ.** Добавка стирола может значительно

# CORROCOAT CASPIAN

ухудшить химостойкость покрытия, особенно там, где не производился последующий подогрев покрытия. Там, где требуется менее густой материал, рекомендуется добавка 632 для понижения вязкости без ухудшения качества покрытия. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАКИХ-ЛИБО РАСТВОРИТЕЛЕЙ. ДОБАВКА АЦЕТОНА ЛИБО ДРУГИХ ПОДОБНЫХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ К МАТЕРИАЛУ КОРРОГЛАСС ЗНАЧИТЕЛЬНО ПОВЛИЯТ НЕГАТИВНЫМ ОБРАЗОМ НА КАЧЕСТВО ПОКРЫТИЯ.**

<b>Упаковка:</b>	10-ти и 20-литровая упаковка.
<b>Срок хранения:</b>	6 месяцев при температуре ниже 20 <sup>0</sup> С в не вскрытой упаковке вдали от источников тепла и прямых солнечных лучей. (См. памятку по правилам хранения).
<b>Возможный колер:</b>	Неокрашенный (прозрачный коричневатый) либо белый. Можно добавить красители для получения нужного цвета покрытия, если не требуется высокая стойкость к химическим воздействиям.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	1.0 – 3.0 мм при нанесении в два слоя, либо толщина, рекомендуемая для конкретного заказа, с тем, чтобы надстроить высоту покрытия.
<b>Теоретическая кроющая способность:</b>	1.25 кг на кв. метр при толщине покрытия 1мм.
<b>Содержание сухого вещества:</b>	99.8%
<b>Практическая кроющая способность:</b>	На стандартных поверхностях (новая сталь) - 1.8 кг на кв. метр при минимальной толщине покрытия 1мм. На нестандартных поверхностях (сталь, сильно подвергшаяся точечной коррозии) – до 2.8 кг на кв. метр при минимальной толщине покрытия 1мм.
<b>Относительный удельный вес:</b>	Расчетный - 1.03 гр/см <sup>3</sup> , фактический – 1,19 гр/см <sup>3</sup>
<b>Точка возгорания:</b>	38 <sup>0</sup> С
<b>Тип катализатора:</b>	Метил этил кетон, пероксид Коррокоут тип Р2
<b>Пропорции смешивания:</b>	Основа к катализатору в соотношении 100:1 либо 100:2.
<b>Твердость:</b>	45 барколь (приблизительно).
<b>Предел прочности на разрыв:</b>	27.5 N/мм <sup>2</sup> (3994 фунтов на квадратный дюйм)
<b>Когезионная прочность (прочность сцепления):</b>	26.6 N/мм <sup>2</sup> (3860 фунтов на квадратный дюйм)

# CORROCOAT CASPIAN

<b>Относительное удлинение:</b>	0.7%
<b>Термический коэффициент линейного расширения:</b>	$19.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$
<b>Скорость проницаемости водяных паров:</b>	$0.939 \times 10^{-2}$ гр/час/м <sup>2</sup>
<b>Теплопроводность:</b>	0.398 W/ m <sup>0</sup> K
<b>Электрическая прочность:</b>	Приблизительно 26 KV при толщине пленки 1 мм. Сопротивление дуги минимум 60 секунд.
<b>Температурные ограничения:</b>	110 <sup>0</sup> C в погруженных условиях 200 <sup>0</sup> C в непогруженных условиях Нижний предел неизвестен.
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	Следующий слой покрытия можно наносить после того, как предыдущий отвердел до желеобразного состояния так, что его не испортит нанесение следующего слоя, хотя он еще липкий на ощупь. Максимальный период времени, через который можно наносить второй слой покрытия – 2 дня, но при температуре свыше 30 <sup>0</sup> C этот срок сокращается. 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 отшлифовать поверхность для обеспечения физического сцепления с предыдущим слоем покрытия.
<b>Очищающая жидкость:</b>	Ацетон либо метил этил кетон до достижения покрытием желеобразного состояния, трихлорэтан после отверждения покрытия до желеобразного состояния.
<b>Машинная обработка:</b>	Для придания надлежащей формы обработайте на станке, используя карбид либо карбидные наконечники с малым радиусом. Материал обладает такими же характеристиками при обработке инструментом (на станке) как и чугун. Инструмент должен быть острым. Чистую воду можно использовать в качестве увлажнителя для борьбы с пылью.
<b>Время отверждения:</b>	При 20 <sup>0</sup> C - 90% отверждения происходит в течение 8 часов. Полное отверждение, обеспечивающее химостойкость покрытия, происходит за 6 дней. Период отверждения (особенно его конечную стадию) можно значительно сократить, подогревая поверхность с нанесенным покрытием. За полной информацией по этому вопросу обращайтесь в Коррокоут Лтд. в Великобритании. Этот материал можно погружать в некоторые среды уже по

# **CORROCOAT CASPIAN**

достижении им желеобразного состояния.

*Примечание: Приведенные данные могут изменяться в зависимости от условий среды, геометрии поверхности, вида выполняемых работ и мастерства рабочих, наносящих покрытие. Компания «Коррокоут» не несет ответственности за любое несоответствие приведенных данных.*