

АРМАГЕЛЬ / ARMAGEL

Тип: Стойкое к абразивному износу покрытие на основе сополимера винилэфирной смолы, содержащее наполнитель из стеклянных чешуек и карбида кремния.

Предлагаемое использование: В погружении в среды, где основным требованием является хорошая стойкость к химическому воздействию в сочетании с устойчивостью к абразивному износу и истиранию. Трубы, желоба, автоклавы и т.п.

Ограничения: Материал подвержен воздействию некоторых высокополярных растворителей и растворов с высоким показателем pH при температурах выше 50 градусов Цельсия.

Техника безопасности: Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией, приведенной в паспорте безопасности, и соблюдайте все предосторожности.

Подготовка поверхности: **Металлическая поверхность:** Дробеструйная очистка поверхности в соответствии со стандартом ISO 8501-1 Sa 2 ½ ближе к 3 либо подобным. (Полная информация в разделе «Подготовка поверхности SP1»).
Другие типы поверхностей технологического оборудования: Обращайтесь за консультацией в технические службы «Коррокоут».

Оборудование для нанесения: Окрасочный агрегат безвоздушного распыления со степенью сжатия 45:1 либо с большей. Удалите все жидкостные фильтры и используйте комбинацию прокладок из кожи и из PTFE (политетрафторэтилена / фторопласта). Используйте нейлоновые окрасочные шланги диаметром 10 мм (3/8 дюйма), свободный конец шланга – 6 мм диаметром. Пистолет-распылитель с соплом большого диаметра и возможностью обратной подачи материала (для промывки). Обычный размер проходного сечения сопла пистолета-распылителя 0.8 – 1.25 мм (0,032 – 0,050 дюйма), окрасочный факел порядка 45°. Размер проходного сечения сопла пистолета и угол факела распыла зависят от условий выполняемой работы. Давление жидкости должно соответствовать длине шлангов и условиям работы (приблизительно 200 бар). Нанесение кистью не рекомендуется за исключением нанесения при необходимости на небольших участках поверхности и полосовых слоев.

Примечание: При нанесении данного материала отмечается **высокая степень износа сопла пистолета**. Согласно данным, полученным в результате опытных работ, наполнитель из силиката карбида изнашивает сопло после распыления приблизительно 250 литров материала. Степень износа зависит от давления в насосе, размера сопла и окрасочного факела.

CORROCOAT

страница 2 из 4

Нанесение: В зависимости от требований к покрытию и условий нанесения, но обычно сначала в качестве грунта под Армагель наносится материал Полигласс VE толщиной 500 микрон, затем наносится покрытие Армагель толщиной порядка 750-2500 микрон. См. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

Пропорции смешивания и смешивание: 98:2 - основа к отвердителю (катализатору). При использовании ингибитора см. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность: Приблизительно 50 минут при 20°C, но этот срок можно изменять посредством использования ингибитора. См. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

Растворители: Добавка растворителей и разбавителей может значительно ухудшить качество покрытия Армагель, поэтому добавка растворителей запрещена. Понизить вязкость материала можно посредством добавки к нему не более 5% стиролового мономера по объему. К примеру, максимум 1 литр стирола на 20 литров Армагеля. Следует помнить, что добавка стиролового мономера в целях понижения вязкости материала Армагель может отразиться на химической стойкости материала.

Упаковка: 20-литровые контейнеры.

Срок хранения: Основа и отвердитель (катализатор) – 6 месяцев при температуре ниже 20°C вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей. Частые перемены температуры могут также снизить срок хранения материала. См. информацию по продлению срока хранения материала.

Возможный колер: Белый крапчатый.

Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия: Между 1250 и 3000 микрон в зависимости от условий среды.

Теоретическая кроющая способность:	1.33 метр ² /литр при толщине покрытия 750 микрон.
Содержание сухого вещества:	Этот материал содержит летучую жидкость, преобразуемую в твердые вещества. Объем получаемых твердых веществ будет зависеть от условий протекания полимеризации. Номинально 99,05% состава материала преобразуется в твердое состояние.
Практическая кроющая способность:	1.06 метр ² /литр при толщине покрытия 750 микрон.
Плотность:	Основа: 1.22 гр/см ³ . Отвердитель (катализатор): 1.07 гр/см ³ .
Тип катализатора:	Метилэтилкетон пероксид, тип P2-45.
Пропорция смешивания:	98:2 основа к отвердителю (информация об ингибиторе приведена в Руководстве «Коррокоут» по нанесению материала).
Точка вспышки:	Основа 28 ⁰ С
Твердость:	Твердость по Барколу более 45 после достижения покрытием полного отверждения.
Коэффициент линейного теплового расширения:	19.7 x 10 ⁻⁶ / ⁰ С
Диэлектрическая прочность:	15 – 20 x 10 ³ V/мм
Адгезионная прочность:	Более 10 МПа (ASTM D4541)
Теплопроводность	0.45 W/m ⁰ К

Температурные ограничения: 100⁰С в условиях погружения.
160⁰С в газовых средах.
Нижний предел не установлен.

Абразивная износостойчивость: 74 мг потерь/1000 циклов/1000 гр нагрузки (абразивный диск Н18).

Время, через которое возможно нанесение следующего слоя: **Очень важно соблюдать ограничения по времени нанесения последующего слоя и учитывать, что эти ограничения в значительной степени зависят от климатических условий.** Минимальный период времени, через который можно наносить следующий слой – как только покрытие высохнет до исчезновения отлипа. Максимальный период времени – 48 часов при 20⁰С. Сильное ультрафиолетовое излучение/солнечные лучи **значительно сокращают время**, через которое возможно нанесение следующего слоя покрытия. По истечении максимального срока, через который можно наносить следующий слой, адгезия значительно снижается, поэтому очень важно следить за временем нанесения и учитывать климатические условия. Любое дальнейшее нанесение материала в этой фазе следует проводить как ремонт покрытия, то есть провести легкую дробеструйную очистку, чтобы получить нужную для адгезии шероховатость поверхности. **Нельзя применять стирол для реактивации поверхности**, так как это ухудшит адгезию между слоями. Не допускайте загрязнения предыдущего слоя покрытия. Обеспечьте вентиляцию в период отверждения.

Время (цикл) отверждения: При нормальном содержании ингибитора покрытие высыхает до исчезновения отлипа приблизительно через 6 часов, полное отверждение происходит в течение 3–4 дней при 20⁰С. **Не начинайте эксплуатацию в абразивосодержащей среде до полного отверждения покрытия.** Тепловая сушка способствует улучшению эксплуатационных характеристик покрытия.

Очищающая жидкость: Метилэтилкетон (МЕК), метилизобутилкетон (МИК) до отверждения покрытия.

Все приведенные данные приблизительны. Данные получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом. Если не указано иное, физические данные основаны на температуре испытания 20⁰С, результаты испытаний могут варьироваться в зависимости от температуры. Информация о применении продукта доступна в руководстве Corrocoat. Если потребуется дополнительная информация, обращайтесь в службу технической поддержки Corrocoat. Эта информация предоставляется добросовестно без гарантии или ответственности.

Пересмотр и редактирование: 7 декабря 2004

Пересмотр и редактирование: 02/2014

Пересмотр и редактирование: 04/2016

Пересмотр и редактирование: 05/2019