

## ПЛАЗМЕТ НТЕ / PLASMET НТЕ

**Тип:** ГУСТОЙ, НЕСОДЕРЖАЩИЙ РАСТВОРИТЕЛЯ, ДВУХ- ЛИБО ТРЕХКОМПОНЕНТНЫЙ, ОТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ АМИНАМИ ЭПОКСИДНЫЙ КОМПАУНД, СОДЕРЖАЩИЙ В КАЧЕСТВЕ НАПОЛНИТЕЛЯ ЛИСТОВЫЕ ПЛАСТИНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, КАРБИД КРЕМНИЯ И СТЕКЛЯННЫЕ ЧЕШУЙКИ.

**Предлагаемое использование:** Области, требующие высокой стойкости к абразивному износу (истиранию) и химической стойкости. Материал применяется в циклонах, химических технологических сосудах, барабанах для варки сахарной свеклы и т.п. Также подходит для нанесения в качестве надстраиваемого материала при ремонте сильно поврежденных колес и корпусов насосов там, где требуется ударопрочность и устойчивость к абразивному износу.

**Ограничения:** В зависимости от условий: в погружении: 135°C, в газовых средах: 170°C.

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

**Подготовка поверхности:** Для обеспечения оптимальной адгезии необходимо произвести дробеструйную очистку в соответствии со Шведским стандартом SA 2.5, шероховатость поверхности (профиль) должна быть 75 микрон. Если по каким-либо причинам дробеструйная очистка невозможна, создайте необходимую шероховатость поверхности (насечку) шлифовальным оборудованием. Однако в таком случае будет наблюдаться некоторое снижение адгезионных свойств. Для защиты любых частей поверхности, где не должно быть покрытия используйте разделительное агент (неприлипайку).

**Оборудование для нанесения:** Мастерок, шпатель, жесткая кисть или другой подходящий инструмент.

**Нанесение:** Плазмет НТЕ предназначен для нанесения слоем толщиной от 1,5 до 4 мм. Этот материал не следует наносить слоем толщиной менее 1 мм, но им можно надстраивать любую требуемую толщину при ремонте оборудования, обращая внимание на то, чтобы избежать означенных экзотермических подъемов температуры. Материал можно наносить, когда температура поверхности находится в диапазоне 8°C - 40°C. Температура поверхности

# CORROCOAT

страница 2 из 4

должна быть хотя бы на 5°C выше точки росы, а относительная влажность ниже 90%. **Рекомендуется проверить, не наблюдается ли аминовая реакция.** Иногда это визуально заметно, а иногда об этом можно судить по тому, что температура на улице либо в помещении выходит за рекомендуемые ограничения. Используйте для этого специальный тест.

**Пропорции смешивания:**

**Соотношение основы к активатору: 2.3 части основы к 1 части активатора по весу.**

**Инструкции по смешиванию:**

Снимите крышки с банок с А – активатором и В – основой и достаньте лопаткой все содержимое емкости А и поместите в емкость В. Тщательно размешайте так, чтобы не осталось перемешанных компонентов. Затем извлеките весь перемешанный материал из емкости В (с основой) и поместите его на чистую гладкую поверхность либо мелкую емкость, где снова тщательно размешайте. После смешивания материал пригоден к нанесению ограниченный период времени, который зависит от температуры окружающей среды. По истечении этого периода нанесение становится проблематичным, **поэтому смешивайте только такое количество материала, которое вы рассчитываете успеть нанести.**

**Срок годности (после смешивания)/ жизнеспособность:**

Температура <sup>0</sup> С	20	30	40
Срок использования (минуты)	50	20	15

Для продления срока годности после смешивания при высоких температурах окружающей среды перед смешиванием охлаждайте материал в холодильнике минимум до температуры 10<sup>0</sup>С. **Время отверждения зависит от температуры и количества материала.**

**Растворители (разбавители):**

**НЕ ПРИМЕНЯТЬ!** Любая добавка растворителя будет пагубно сказываться на свойствах материала.

**Упаковка:**

1, 5 и 10 килограммовые контейнеры.

**Срок хранения:**

Минимум 2 года в невскрытой упаковке при температуре хранения 5<sup>0</sup>С – 40<sup>0</sup>С.

**Возможный колер:**

Серый с вкраплениями.

# CORROCOAT

страница 3 из 4

**Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:** В качестве общего покрытия – 2мм, в качестве надстраиваемого материала – любая желаемая толщина.

**Теоретическая кроющая способность:** 1 метр<sup>2</sup>/литр при толщине покрытия 1 мм.

**Содержание сухого вещества:** 100%

**Практическая кроющая способность:** 0.85 метр<sup>2</sup>/литр при толщине покрытия 1 мм.  
**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 отклонение от приведенных данных.

**Плотность:** Смешанные основа и активатор (катализатор) - 1.37 гр/см<sup>3</sup>

**Точка вспышки:** Свыше 110<sup>0</sup>С.

**Тип катализатора:** Ароматический амин.

**Соотношение при смешивании:** 2,3 части основы к 1 части активатора по весу.

**Адгезионная прочность:** Более 10 МПа

**Твердость:** 45 – 50 по Барколу

# CORROCOAT

страница 4 из 4

**Время (цикл)  
высыхания/  
отверждения:**

24 часа при 20°C.

Хотя эксплуатационные характеристики данного материала при отверждении в естественных условиях отличные, их можно улучшить посредством тепловой сушки. Тепловую сушку следует проводить при температуре от 60 до 100°C в течение периода времени до 24 часов, при этом чем дольше будет этот период, тем лучше отверждение материала. Тепловая сушка в течение более коротких интервалов времени также улучшит характеристики материала.

**Время, через  
которое возможно  
нанесение  
следующего слоя:**

Максимум: 12 часов при температуре 20°C. Минимальный интервал времени между нанесением слоев: 1 час при температуре 20°C (толщина покрытия 2 мм). С изменением температуры этот интервал времени изменяется, увеличиваясь при более низких температурах и уменьшаясь при более высоких. Аминовая реакция может вызвать нарушение адгезии между слоями. См. выше пункт «Нанесение».

**Очищающая  
жидкость:**

Ацетон, МЕК (метилэтилкетон) либо ксилол.

**Химическая  
стойкость:**

Отличная.

**Действительно с: 3 декабря 2007**  
**Пересмотр и редактирование: 04/2011**  
**Пересмотр и редактирование: 02/2014**  
**Пересмотр и редактирование: 05/2016**  
**Пересмотр и редактирование: 05/2018**