

## ПЛАЗМЕТ UWP / PLASMET UWP

**Тип:** Эпоксидная шпатлевка, содержащая наполнитель из стеклянных чешуек, предназначенная для подводного нанесения и отверждения.

**Предлагаемое использование:** Материал Плазмет UWP обеспечит экономичную, долгосрочную защиту поверхностей, находящихся под водой. Плазмет UWP является устойчивым к воде покрытием, отверждение которого происходит в условиях погружения. Данный материал можно использовать для нанесения на металлоконструкции, сваи, причалы и других подводные конструкции и сооружения.

**Ограничения:** Ограничение по температуре подложки 60<sup>0</sup>С.

**Техника безопасности:** Перед работой следует ознакомиться с информацией, приведенной в **Паспорте безопасности материала, и соблюдать** все предосторожности и правила т/б.

**Подготовка поверхности:** **Металлическая поверхность:** Покрытие Плазмет UWP производства Corrocoat, как правило, наносится на поверхности, подвергнутые механической либо водоструйной очистке.

**Нанесение:** Покрытие Плазмет UWP можно наносить шпателем либо водолазной перчаткой.

(Для достижения наилучших результатов перед тем, как производить нанесение настоящего покрытия в подводных условиях, материал должен быть выдержан 20-30 минут в емкости, в которой производилось его смешивание).

**Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:** Приблизительно 60 -70 минут при 20<sup>0</sup>С, но этот срок жизнеспособности материала **может значительно изменяться** в зависимости от температуры.

**Растворители:** Использование разбавителей на сольвентной основе крайне негативно отразится на эксплуатационных качествах данного покрытия. При нормальных условиях нанесения данного материала использование каких-либо растворителей либо разбавителей с ним обычно не требуется.

**Упаковка:** 10 и 20-литровые контейнеры. (По предварительному заказу возможна поставка в контейнерах других размеров.)

**Тип катализатора/отвердителя:** Модифицированный аминовый аддукт (Активатор для Плазмет UWP).

**Срок хранения:** Основа и отвердитель (катализатор): 12 месяцев в невскрытой упаковке, вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей.

**Возможный колер:** Темно-серый.  
Требуется производить смешивание основы (белого цвета) и отвердителя (черного цвета) до приобретения материалом однородного серого цвета.

**Примечание:** Состав данного материала обеспечивает оптимальную коррозионную стойкость. В силу характера процесса полимеризации данного материала и скорости его погружения в среду невозможно гарантировать соответствие либо стабильность цвета. Во время процесса отверждения может произойти некоторое меление поверхности покрытия.

**Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:** В соответствии с требованиями. Для местного ремонта данный материал можно наносить толщиной до 10 мм в один слой.

**Практическая кроющая способность:** Приблизительно 0.4 литра/ метр<sup>2</sup> при толщине сухой пленки покрытия 2 мм.

**Примечание:** настоящие данные предоставлены добровольно и могут значительно отличаться в зависимости от условий нанесения, геометрии поверхности, характера проводимых работ и мастерства персонала, занимающегося нанесением наносящего материала.

**Компания «Коррокоут» не несет ответственности за отклонение от приведенных данных.**

# CORROCOAT

страница 3 из 3

<b>Плотность:</b>	Основа: 1.44 гр/см <sup>3</sup> . Отвердитель (катализатор): 1.06 гр/см <sup>3</sup> .
<b>Адгезия:</b>	>100 кг/ см <sup>2</sup> (поверхность, подвергнутая дробеструйной очистке, когезионное разрушение).
<b>Абразивная износостойчивость:</b>	131 мг потерь (Испытание на износостойкость на машине Табера, абразивный диск H18, 1000 циклов, 1 кг. нагрузки).
<b>Пропорция смешивания:</b>	2части основы к одной части отвердителя по весу (2:1).
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	Нанесение в несколько слоев обычно не рекомендуется, когда возможно, рекомендуется нанесение данного материала в один слой.
<b>Очищающая жидкость:</b>	Для достижения лучших результатов используйте Эпоксидный очиститель для оборудования Коррокоут.

Все приведенные данные приблизительны, получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом. Информация по нанесению материалов приведена в “Corrocoat Manual”. Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.

**Пересмотр и редактирование: 11/2010**  
**Пересмотр и редактирование: 02/2014**  
**Пересмотр и редактирование: 05/2016**