

ПОЛИГЛАСС VE

Тип: ПOKPЫТИЕ НА ОСНОВЕ СОПОЛИМЕРА ВИНИЭФИРНОЙ И АКРИЛОВОЙ СМОЛ С НАПОЛНИТЕЛЕМ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ЧЕШУЕК.

Предлагаемое использование: Для использования в погружении в среды, где требуется исключительно высокая стойкость к химическим воздействиям. Покрытие пригодно для большого количества различных химических сред с полным диапазоном pH, не подвержено воздействию деминерализованной воды, отлично противостоит воздействию большинства растворителей. Может быть использовано в атмосферных условиях, зонах заплеска и в резервуарах с пресной водой.

Техника безопасности: Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией из паспорта безопасности на данный материал и соблюдайте все предосторожности.

Устойчивость к химическому воздействию: См. таблицу по химической стойкости. Материал подвержен воздействию некоторых растворителей с высокой полярностью и растворов, имеющих высокий pH-фактор при температурах выше 50°C.

Подготовка поверхности: **Металлические поверхности:** дробеструйная очистка в соответствии со стандартом ISO 8501-1 Sa 2 ½ ближе к 3 либо подобным. (Полная информация приведена в разделе «Подготовка поверхности SP1» Руководства «Коррокоут»).

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 более. Используйте комбинацию прокладок из кожи и из PTFE (политетрафторэтилена/ фторопласта) и удалите все жидкостные фильтры. Нейлоновые окрасочные шланги диаметром 10 мм (3/8 дюйма), свободный конец шланга диаметром 6 мм. Пистолет-распылитель с соплом большого диаметра с возможностью обратной подачи материала (для очистки). Размер проходного сечения сопла пистолета 0.7 – 1.2 (0,028 – 0,048 дюймов), факел распыла (окрасочный факел) в диапазоне 45 - 65°. Размер сопла и угол факела распыла зависят от типа и условий выполняемой работы. Давление должно соответствовать длине шланга и условиям нанесения (приблизительно 200 бар).

Нанесение кистью: использовать жёсткую кисть из натуральной щетины.

- Нанесение:** Зависит от предполагаемого использования покрытия и эксплуатационных условий, но обычно Полигласс VE наносится прямо на подготовленную поверхность либо на влажный предыдущий слой покрытия влажными пленками толщиной 500 – 1200 микрон. **Допустимо нанесение данного материала в один слой.** Там, где этого требует логистика, используйте грунт Полигласс PPA либо для температур свыше 85⁰C грунт Полигласс PPV. Более подробная информация приведена в «Руководстве по нанесению материалов линейки Полигласс».
- Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:** 500 – 3000 микрон в зависимости от эксплуатационной среды. Этот материал представляет собой барьерное покрытие, и требуемая толщина сухой пленки покрытия зависит от эксплуатационных условий.
- Пропорции смешивания и смешивание:** 98:2 основа к отвердителю (катализатору). См. информацию о правилах смешивания и добавлении ингибитора в «Руководстве по нанесению материалов линейки Полигласс». **Добавка ингибитора после того, как в основу уже был внесен отвердитель (катализатор) разрушит этот материал.**
- Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:** Приблизительно 50 минут при 20⁰C, однако этот срок можно изменить посредством добавки ингибитора либо, модифицировав материал при производстве. Информацию о нанесении материала в условиях низких температур см. в «Руководстве по нанесению материалов Полигласс».
- Растворители:** Добавка **растворителей** может **значительно повлиять** на эксплуатационные характеристики материала Полигласс VE, поэтому использование растворителей строго запрещено. Можно сделать материал более жидким посредством добавки не более чем 1 литра стиролового мономера к 20 литрам Полигласс. Следует помнить, что перенасыщение стиролом может значительно ухудшить выдержку и качество покрытия, и его сопротивляемость химическим воздействиям.
- Упаковка:** 10 и 20-литровые контейнеры.
- Срок хранения:** Основа и катализатор (отвердитель) - 6 месяцев при температуре ниже 20⁰C вдали от источников тепла и воздействия прямых солнечных лучей. Частые перемены температуры могут также снизить срок хранения материала. См. информацию по продлению срока хранения материала в разделе «Другая информация» Руководства «Коррокоут».

Возможный колер: Стандартный белый либо неокрашенный (прозрачно-коричневый). Поставка в другом цвете возможна по предварительному заказу, но добавка красителей может снизить химическую стойкость материала.

Теоретическая степень укрывистости: 1.33 метр²/литр при толщине покрытия 750 микрон.

Объёмное содержание нелетучих веществ: Данный материал содержит летучие жидкие вещества, преобразуемые в сухие (твёрдые) вещества. Фактический объём жидких веществ, трансформируемых в твёрдое состояние, зависит от условий протекания полимеризации, но обычно 99% преобразуется в твёрдое состояние.

Практическая степень укрывистости: 1.06 метр²/литр при толщине покрытия 750 микрон.
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 возможные различия с приведенными данными.

Плотность: Полигласс основа: 1.19 гр/см³.
Полигласс отвердитель (катализатор): 1.07 гр/м³.

Тип отвердителя (катализатора): ПМЭК (пероксид метилэтилкетона), тип P2-45.

Соотношение при смешивании: 98:2 основа к отвердителю (катализатору). Информацию о добавке ингибитора см. в «Руководстве по нанесению материалов Полигласс».

Точка вспышки: 26⁰C

Твердость: 45 по Барколу по достижении полного отверждения.

Удлинение при разрушении: 0,4%

**Прочность при
растяжении:** 26.7 N/мм² (3874 фунтов на дюйм²)

**Термический
коэффициент
линейного
расширения:** 19.7 x 10⁶/°C

Теплопроводность 0/398 W/m⁰K

**Прочность на
пробой:** 18-25 x 10³ Вольт/мм

**Температурные
ограничения:** 110⁰C - в условиях погружения.
185⁰C - в газовых средах.
Нижний предел не установлен.

**Износостойкость
при истирании
(абразивостой
кость):** 405 мг потерь/ 1000 циклов/ 1000 гр. нагрузки.

**Время, через
которое возможно
нанесение
следующего слоя:** **Очень важно не превышать максимальный срок, через который можно наносить следующий слой. Этот срок в значительной степени зависит от климатических условий.** Минимальный период времени для нанесения последующего слоя, как только предыдущий подсох, но все еще липкий на ощупь. Максимальный период времени - 48 часов при 20⁰C. **Сильное ультрафиолетовое излучение/солнечные лучи значительно сокращают время, через которое возможно нанесение следующего слоя покрытия.** По истечении максимального интервала времени, через который можно наносить следующий слой, адгезия значительно снижается. Любое дальнейшее нанесение материала в этой фазе следует проводить как ремонт покрытия, то есть провести дробеструйную очистку поверхности материала, 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.

CORROCOAT

страница 5 из 5

Время (цикл) отверждения: При стандартном содержании ингибитора – 6 часов до состояния сухой на ощупь пленки покрытия, 3-4 дня для полного отверждения при 20⁰С, но в некоторые среды можно погружать уже после 24 часов.

Очищающая жидкость: МЕК (метилэтилкетон), МИК (метилизобутилкетон) 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: июль 2011

Пересмотр и редактирование: 02/2014

Пересмотр и редактирование: 05/2016

Пересмотр и редактирование: 05/2019

Пересмотр и редактирование: 07/2020