

ПЛАЗМЕТ Т / PLASMET T

Тип: Не содержащий растворителей, двухкомпонентный гладкий отделочный материал с хорошей химической стойкостью.

Предлагаемое использование: Для нанесения поверх материала Плазмет 'R' в целях обеспечения гладкой финишной поверхности, но также возможно нанесение непосредственно на металлические поверхности, где не требуется восстановление сильно поврежденной поверхности. Материал может заливать и использовать для выравнивания в целях достижения отличной отделки поверхности, что позволяет его использование и в зонах уплотнения.

Техника безопасности: **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** При использовании данного материала следует соблюдать меры предосторожности. Избегайте контакта с кожей или глазами. Не глотать. Используйте защитную одежду и защитные очки. Перед использованием прочтите паспорт безопасности на материал.

Подготовка поверхности: Поверхность должна быть сухой, очищенной от масел, жира и других загрязнителей. По возможности поверхности следует придать насечку (шероховатость) для обеспечения механической адгезии. Перед нанесением материала Плазмет 'R' следует произвести абразивоструйную обработку поверхности в соответствии со Шведским Стандартом SA 2.5, профиль (шероховатость) 75 микрон, как указано в инструкции SP1. Поверхность должна быть сухой.

Оборудование для нанесения: Кисть, мастерок либо другой подходящий инструмент.

Нанесение: Плазмет 'T' следует наносить достаточно тонким слоем, чтобы избежать потеков и провисаний покрытия.

Пропорции смешивания: Соотношение основы к активатору: 2.5 частей основы к 1 части активатора по весу (2,5:1).

Смешивание: Влейте компонент «А» (активатор) в контейнер с компонентом «В» (основой) и **тщательно** перемешайте. Теперь материал готов к применению, и следует незамедлительно приступить к его нанесению. Материал не следует наносить при температурах ниже 5°C.

CORROCOAT

страница 2 из 3

Срок годности (после смешивания)/ жизнеспособность: Изменяется в зависимости от температуры и массы материала, но приблизительно составляет:
20°C: 50-60 минут
30°C: 40-45 минут
35°C: 30-35 минут

Упаковка: 0,5 кг., 1 кг. и 5 кг.

Срок хранения: Минимум 2 года в не вскрытой упаковке при температуре хранения 5°C – 40°C.

Возможный колер: Черный.

Плотность: 1.2 гр/см³

Точка вспышки: Свыше 100°C.

Тип катализатора: Модифицированный циклоалифатический / алифатический амин.

Химическая стойкость: Хорошая.

Стойкость к стиранию: Хорошая.

Механическая прочность: Высокая.

Очищающий растворитель: Ксилол, толуол либо МЕК (метилэтилкетон).

**Время (цикл)
отверждения:**

Изменяется в зависимости от толщины пленки покрытия и температуры, но обычно при 20°C покрытие не дает отлипа через 8-9 часов, а полное отверждение происходит в течение 4-5 дней. Однако материал может быть использован в эксплуатации до достижения полного отверждения. Тепловая сушка при температуре до 100°C ускорит отверждение покрытия, улучшит показатель твердости и будет способствовать проведению последующей механической обработки, см. информацию ниже.

Если потребуется нанесение второго слоя Плазмет 'Т', то это следует производить в рамках интервалов времени между нанесением слоев материала, которые указаны ниже.

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

Если требуется нанесение более чем одного слоя материала Плазмет 'Т', то второй слой данного материала можно наносить в течение следующих периодов времени:

Температура окружающей среды:
от 5°C до 10°C - Минимум 24 часа, максимум 36 часов
от 10°C до 25°C - Минимум 7 часов, максимум 18 часов
от 25°C до 35°C - Минимум 3 часа, максимум 12 часов.

При низких температурах и высокой влажности может возникать аминовая реакция, о чем свидетельствует тусклый зеленоватый оттенок на поверхности. Там, где это происходит, материал, имеющий этот оттенок, следует удалить путем зачистки поверхности перед нанесением последующего слоя покрытия.

Свойства этого материала при отверждении в естественных условиях могут быть улучшены путем тепловой сушки. Это можно сделать следующим образом: сначала отверждение материала должно происходить в течение минимум 6 часов при температуре окружающей среды, а затем следует произвести тепловую сушку при температуре от 80°C до 100°C в течение периода до 24 часов, и в это время будет достигнуто максимально возможное отверждение.

Все приведенные данные приблизительны. **Информация по нанесению материалов приведена в “Corrocoat Manual”.**

Если потребуется дополнительная информация, обращайтесь в службу технической поддержки Corrocoat. Все приведенные данные 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: 03/2009
Пересмотр и редактирование: 02/2014
Пересмотр и редактирование: 10/2017
Пересмотр и редактирование: 05/2018