

Технические характеристики ANODESHIELD ICCP (АНОДЕШИЛД)



Описание продукта

Anodeshield ICCP – двухкомпонентное эпоксидное, практически не содержащее растворитель, абразиво- устойчивое покрытие с добавлением стеклянных чешуек.

Рекомендации по использованию

Толстослойное, практически не содержащее растворителя покрытие для стальных поверхностей для длительной эксплуатации в подводном состоянии и при механическом воздействии. На практике используется как изоляция для катодной защиты наложенными токами.

Толщина пленки и укрывистость

| | Min | Max | Рекомендуемая |
|---|-----|-----|---------------|
| Толщина сухой пленки (микрон) | 250 | 650 | 400 |
| Толщина мокрой пленки (микрон) | 250 | 650 | 400 |
| Теоретическая укрывистость(м ² /л) | 4 | 1,5 | 2 |

Физические свойства

| | |
|--|--------------------|
| Цвет | Серый, красный |
| Сухой остаток (по объему) | 98 ± 2 |
| Температура вспышки | >55°C (Setaflash) |
| Глянец | Глянцевый |
| Способность сохранять глянец | Удовлетворительная |
| Водостойкость | Отличная |
| Абразивная устойчивость | Отличная |
| Устойчивость к воздействию растворителей | Отличная |
| Устойчивость к химическому воздействию | Отличная |
| Эластичность | Удовлетворительная |
| Сочетаемость с катодной защитой | Отличная |

*Измеряется в соответствии с ISO 3233:1998 (E)

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми и сухими. Поверхность должна быть оценена и подготовлена в соответствии с ISO 8504

Сталь

Подготовка поверхности: Пескоструйная очистка до степени SA 2¹/₂ (ISO 8501-1:1988). Степень шероховатости: использование абразивных средств для достижения до уровня Coarse G (85 – 130 микрон, R_y 5) (ISO 8503-2).

Другие поверхности

Данное покрытие может быть использовано и для других поверхностей. Для получения более детальной информации обращайтесь в ближайший к Вам офис компании Йотун.

Условия при нанесении

Температура поверхности при нанесении должна быть минимум 10°C и, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Температура и относительная влажность измеряются непосредственно вблизи поверхности. В замкнутых пространствах необходимо обеспечить хорошую вентиляцию для правильного высыхания покрытия.

Методы нанесения

| | |
|--------------------|---|
| Распылитель | Двухкомпонентное безвоздушное распыления разогретой краски. |
| Кисть | Использовать жесткую нейлоновую кисть. |
| Другие | Шпатель. |

Характеристики по нанесению

| | |
|---|--|
| Соотношение компонентов (по объему) | 2 части комп. А (основы) тщательно перемешать с 1 частью комп. Б (отвердителя). |
| Жизнеспособность при смешивании (при 23°C) | 30 мин. В двухкомпонентном пульверизаторе при температуре 40°C – 5 минут |
| Разбавитель/очиститель | Разбавитель Йотун № 17. Не добавлять растворитель в случаях использования покрытия в качестве изоляции для анодной защиты. |
| Рекомендации по безвоздушному распылению | |
| Давление на сопле | 20 МПа min (200 кПа/см ² , 2800 psi). |
| Размер сопла | 0,63 - 1,09 мм (0,025 - 0,043"). |
| Угол распыла | 40-80 ° |
| Фильтр | Снять фильтры. |

Время высыхания

Время высыхания, в основном зависит от циркуляции воздуха, температуры, толщины пленки и числа покрытий. Данные, приведенные в таблице, соответствуют следующим условиям:

- * Хорошая вентиляция (наружные работы или свободная циркуляция воздуха)
- * Рекомендуемая толщина пленки
- * На нейтральную основу наносится один слой

| Температура поверхности | 10°C | 23°C | 40°C |
|--|--------|-------|--------|
| Высохший до исчезновения отлипа | 10 ч. | 4 ч. | 2 ч. |
| Высохший до образования твердой пленки | 16 ч. | 7 ч. | 3,5 ч. |
| Время полной полимеризации | 14 дн. | 7 дн. | 3 дн. |
| Высохший до нанесения последующего слоя, минимум | 16 ч. | 7 ч. | 3,5 ч. |
| Высохший до нанесения последующего слоя, максимум² | 5 дн. | 3 дн. | 2 дн. |

1. Перед нанесением поверхность должна быть очищена от мела и других загрязнений. Если превышено максимальное время до нанесения последующего слоя, пожалуйста, обратитесь в офис компании Йотун за консультацией.

Приведенные данные могут использоваться только как рекомендуемые. В действительности, время высыхания/время до нанесения последующего слоя может варьироваться в зависимости от толщины пленки, вентиляции, влажности, системы окраски, условий эксплуатации и механического воздействия и т.д. Полное описание системы окраски можно найти в покрасочной спецификации, где должны быть указаны все параметры и специальные условия.

Рекомендуемая система окраски

Пескоструйная очистка до степени очистки SA 2^{1/2}:

| | | |
|-------------------------|-----------------------|-------------------------------|
| Anodeshield ICCP | 2 x 400 микрон | (толщина сухой пленки) |
| Соответствующий грунт | 1 x 150 микрон | (толщина сухой пленки) |

(для нанесения следующего слоя, пожалуйста, обратитесь в офис компании Йотун за консультацией).

Могут быть использованы и другие системы в зависимости от области применения.

Краткое описание процедуры нанесения

1. Подготовка поверхности должна быть не ниже степени SA2^{1/2} (ISO 8501-1:1988). Для достижения наилучшей адгезии шероховатость поверхности должна быть не меньше 50 микрон.
2. Во время нанесения температура стали должна быть минимум на 3°C выше точки росы.
3. Промежуток между окончанием подготовки поверхности и нанесением первого слоя должен быть минимальным, чтобы исключить проявление ржавчины на поверхности. Нанесение двухкомпонентного эпоксидного покрытия должно осуществляться жесткой нейлоновой кистью или шпателем. Для обеспечения хорошей адгезии очень важно чтобы покрытие было нанесено равномерно по всей поверхности. Так же покрытия можно наносить методом двухкомпонентного безвоздушного распыления с предварительным разогревом краски.
4. Второй слой должен наноситься сразу после достаточного высыхания первого слоя, не допуская его полной полимеризации. Промежуток между нанесением следующего слоя должен составлять минимум 10 часов при температуре 23°C и минимум 20 часов при температуре 10°C. Максимальное время до нанесения последующего слоя не должно быть не более трех дней при температуре 23°C.
5. При низких температурах рекомендуется использовать сухой теплый воздух для более быстрого высыхания покрытия.
6. Для обеспечения хорошей адгезии между Anodeshield и противообрастающими покрытиями рекомендуется нанесение одного или двух слоев грунта. Грунт должен быть нанесен в промежуток 3-5 дней после нанесения второго слоя Anodeshield.

Хранение

Продукт должен храниться в соответствии с национальными правилами. Упакованный продукт должен содержаться в сухом, прохладном, хорошо проветриваемом помещении, вдали от источников тепла и возгорания. Упаковка должна быть плотно закрыта.

Обращение

Обращаться осторожно. Тщательно перемешивать перед использованием.

Упаковка

15 – литровый комплект: 10 литров компонент А (основа) в 20 литровом контейнере и 5 литров компонента В (отвердитель) в 5 литровом контейнере.

или

3 – литровый комплект: 2 литра компонента А (основа) в 3 литровом контейнере и 1 литр компонента В (отвердитель) в 1 литровом контейнере.

Упаковка может варьироваться в зависимости от страны в соответствии с местными правилами.

Охрана здоровья и техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по мерам безопасности, указанным на упаковке. Используйте в хорошо проветриваемом помещении. Не вдыхайте пыль. Избегайте контактов с кожей. При попадании на кожу немедленно обработайте подходящими очистителями, мылом и водой. Глаза необходимо немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и технике безопасности для данного продукта См. Материалы по Правилам Безопасности (MSDS).

ЗАМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация дана исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что данный продукт часто используется в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.

Головной офис и

Европа

Средний Восток

Юго-Восточная Азия

Скандинавия

Jotun A/S
P.O. Box 2021
N-3248 Sandefjord
Norway

Phone +47 33 45 70 00
Fax +47 33 46 46 13

Joun Paints (Europe) Ltd
Stather Road, Flixborough
North Lincolnshire DN15 8RR
United Kingdom

Phone +44 172 44 00 000
Fax +44 172 44 00 100

Jotun U.A.E. Ltd. LLC
Al Quoz Industrial area
P.O. Box 3671
Dubai U.A.E.

Phone +971 43 39 50 00
Fax +971 43 38 06 66

Jotun (Singapore) Pte.Ltd.
No 11-15, Sixth Lok Yang Rd
Jurong
Singapore 628 111

Phone +65 6265 4711
Fax +65 6265 7484

Йотун – это мультинациональная компания, имеющая свои фабрики, офисы и склады в более чем 50 странах мира. Для получения информации о ближайшем к Вам офисе Йотун, пожалуйста, обращайтесь в региональный офис или посетите наш веб сайт www.jotun.com

ВЫПУЩЕНО 12 ФЕВРАЛЯ 2002 ЙОТУН
НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМЕНЯЮТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ