

ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400

Модифицированный эпоксидный материал

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентный высокоструктурированный модифицированный эпоксидный материал, пигментированный фосфатом цинка.

ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Применяется в качестве высокопрочного покрытия для металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях промышленной и морской атмосферы, зоны заплеска и зоны погружения, объектов нефтехимического комплекса, портов, оффшорных и морских проектов.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый

Степень блеска: Матовый

Сухой остаток (по объему): 78±2%

Теоретический расход: 0,128 л/м², при ТСП 100 мкм

Толщина покрытия:

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	130	100
Максимальная	640*	500

*При нанесении методом безвоздушного распыления

Плотность: 1,54 кг/л

Время сушки:

Время сушки ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400:							
Температура окрашиваемой поверхности	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Высыхание до отлипа	5ч	3ч	2ч	1 ¾ ч	1 ½ ч	1 ¼ ч	1ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:							
ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400	16ч	12ч	6ч	5ч	4ч	3 ½ ч	3ч
ТРИОКОР ФИНИШ 5500	16ч	12ч	6ч	5ч	4ч	3 ½ ч	3ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до P2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2^{1/2} по ИСО 8501-1 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм, допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St 3 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3° выше точки росы.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала: Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя, смешивание в соотношении 4:1 (основа: отвердитель) по объему, при тщательном перемешивании в течение 3-5 мин.

Жизнеспособность: при 15°C – 2 ½ ч при 20°C – 1 ½ ч при 35°C – 3/4 ч

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / Кисть / Валик

Разбавитель: Разбавитель ТРИСОЛВ 0002, до 5% по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

Диаметр сопла: .013" – .015"

Рабочее давление: Не менее 155 бар

Промывка оборудования: Разбавитель ТРИСОЛВ 0002. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

Параметры окружающей среды: Температура воздуха не ниже 5°C;
Относительная влажность воздуха не выше 90%;
(в закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Последующий слой: Рекомендуемая эмаль ТРИОКОР ФИНИШ 5500. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

ХРАНЕНИЕ: 24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от +5°C до +30°C, избегать прямого воздействия УФ лучей и других источников тепла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Покрытие подвержено мелению на открытом воздухе, что снижает только декоративные свойства.

Для сохранения блеска покрытия необходимо перекрытие рекомендованной эмалью.

Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы.

УПАКОВКА:

Основна – евроведро 20 л;

Отвердитель – евроведро 5 л.

**ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА
БЕЗОПАСНОСТИ:**

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.