

## ThermaTek 600

Код продукта: IS-1740-XXXX-X

Актуализировано:16.07.2018

### Однокомпонентная быстровысыхающая термостойкая кремнийорганическая эмаль.

- Термостойкость при +600°C не менее 5 часов
- Высокие физико-механические и антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание
- Высокая атмосферостойкость
- Высокая стойкость к маслу, бензину, влаге, солям.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для антикоррозионной защиты и покраски металлического оборудования, котлов и электрических печей, каминов, стальных дымовых труб и печей для сжигания мусора, печей обжига и крекинга на химических заводах, печей для бань и саун, нефтепроводов и газопроводов, паропроводов высокого давления, ректификационных колонн и других металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях агрессивной среды и подвергающихся воздействию температур до + 600°C.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	серебристый, черный, синий.
Плотность, г/см <sup>3</sup>	:	1,1±0,1.
Массовая доля нелетучих веществ, %	:	55 ± 2.
Объемная доля нелетучих веществ, %	:	46 ± 2.
Прочность пленки при ударе, см, не менее	:	50.
Прочность пленки при изгибе, мм, не более	:	1.
Стойкость к статическому воздействию воды при (20±2)°С, ч, не менее	:	100.
Стойкость пленки к статическому воздействию ГСМ, ч, не менее	:	72.
Стойкость к статическому воздействию индустриального масла, ч, не менее	:	72.
Рекомендуемая толщина пленки	:	30-40 мкм сухой пленки на слой; 65-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	50 – 70 г/м <sup>2</sup> - при 40 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	:	от -60 до +600°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

**Время высыхания:**

До 40 мкм сухой пленки	10°C	20°C	230°C
От пыли	1 час	0,5 часа	5 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка	-	-	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	-	-	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- Сушка покрытия при температуре (20±2)°C до степени 3 – 1 час, полное отверждение покрытия происходит при температуре не менее 230°C в течение 30 минут.

**3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:**

- Способы нанесения : кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
- Подготовка материала : перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20%.
- Система нанесения покрытия : в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала.
- Рекомендованная толщина пленки : в качестве однослойного покрытия:  
30-40 мкм сухой пленки на слой;  
65-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).  
в качестве двухслойного покрытия:  
70-80 мкм сухой пленки за два слоя;  
150-170 мкм мокрой пленки за два слоя (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура окружающей среды : от +5°C до +35 °C.
- Рекомендуемая относительная влажность воздуха, не более : 80%.

## Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	Ксилол	Ксилол	Ксилол
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий, применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5 % по объему
Нормальная толщина сухой пленки	30 - 40 мкм	30 - 40 мкм	40 мкм
Очистка оборудования	Ксилол		

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности:

Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Ремонт и обслуживание

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

**4. БЕЗОПАСНОСТЬ:**

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

**5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:**

**6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:**

**Головной офис**

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28  
Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01, e-mail: industrial@primatek.ru

**Филиалы**

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766  
Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76  
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. Шорная, д.21  
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13  
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.3  
тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46  
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26  
тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977  
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211  
тел./факс: 8 (846) 979-68-38; 8 (846) 972-26-27  
e-mail: samara@primatek.ru

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 205.  
тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: chelyabinsk@primatek.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ : Ростов-на-Дону  
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,  
тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81  
e-mail: minsk@primatek.ru