

ПОЛИГЛАСС VEF

Тип:	ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ СОПОЛИМЕРА ВИНИЛЭФИРНОЙ И АКРИЛОВОЙ СМОЛ С НАПОЛНИТЕЛЕМ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ЧЕШУЕК. Данный материал идентичен VE за исключением того, что для повышения его тиксотропных свойств в нем используются в качестве наполнителя полиэтиленовые волокна, что в результате дает более шероховатую поверхность покрытия, но лучшую адгезию к подложке и лучшую химическую стойкость в некоторых средах.
Предлагаемое использование:	В погружении в условия, где требуется сверхвысокая сопротивляемость химическим воздействиям. Покрытие пригодно для большого количества различных особо агрессивных химических сред с pH фактором от самого низкого до самого высокого, не подвержено воздействию деминерализованной воды, отлично противостоит воздействию большинства растворителей. Можно использовать как в агрессивных атмосферных средах, так и в зонах возможного пролива либо протечки (дамбы и т.п.), а также для питьевой воды.
Техника безопасности:	Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с паспортом безопасности и соблюдайте все предосторожности.
Устойчивость химическому воздействию:	к Смотрите таблицу устойчивости к химическим воздействиям. Материал подвержен воздействию некоторых растворителей с высокой полярностью и растворов, имеющих высокий pH-фактор при температурах выше 50 ⁰ C.
Подготовка поверхности:	Металлические поверхности: дробеструйная очистка в соответствии со стандартом ISO 8501-1 Sa 2 ½. SSPC-SP 10. (Полная информация приведена в разделе «Подготовка поверхности SP1» Руководства «Коррокоут»). Бетонные поверхности: Полная информация указана в разделе «Подготовка поверхности SP5» Руководства «Коррокоут».
Оборудование для нанесения:	Безвоздушный распылительный аппарат со степенью сжатия 45:1 либо более. Используйте комбинацию прокладок из кожи и из PTFE (политетрафторэтилена/ фторопласта), шланги с нейлоновым внутренним покрытием диаметром 10 мм (3/8 дюйма), свободный конец шланга 6 мм диаметром. Пистолет-распылитель с соплом большого диаметра с возможностью обратной подачи материала (для очистки). Размер сопла пистолета-распылителя 0.7 – 1.2 (28-48 дюймов/1000), факел распыла (окрасочный факел) 45 -60 ⁰ . 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 не рекомендуется.**

Нанесение: Зависит от предполагаемого использования покрытия и эксплуатационных условий, но обычно Полигласс VEF наносится непосредственно на поверхность методом распыления "мокрым по мокрому" в несколько слоев (толщина влажной пленки покрытия 500 – 1200 микрон). **Допускается нанесение материала в один слой.** Там, где это требуется, используйте грунт Полигласс PPA либо при температурах свыше 85⁰С грунт Полигласс PPV. Более подробная информация приведена в разделе «Нанесение материалов линейки Полигласс» Руководства «Коррокоут».

Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия: От 500 до 3000 микрон в зависимости от назначения и условий среды. Данный материал является барьерным покрытием, и выбор толщины покрытия зависит от условий среды.

Пропорции смешивания и смешивание: 98:2 основа к отвердителю (катализатору). См. информацию о правилах смешивания и добавления ингибитора в «Руководстве по нанесению материалов Полигласс». **Добавка ингибитора после катализатора разрушит материал.**

Срок годности (после смешивания) / жизненный цикл: Приблизительно 50 минут при 20⁰С, но этот срок можно изменить путем добавки ингибитора, а также путем использования модифицированной версии Полигласс VEF для нанесения в условиях низких температур. См. «Руководство по нанесению материалов Полигласс».

Растворители (разбавители): Добавка **растворителей** может **значительно ухудшить** эксплуатационные характеристики материала, и их использование с этим материалом запрещено. Можно сделать материал более жидким посредством добавки не более чем 1 литра стиролового мономера к 20 литрам Полигласс VEF. Следует помнить, что перенасыщение стиролом может значительно ухудшить выдержку, качество покрытия и его химическую стойкость.

Упаковка: 10 и 20-литровые контейнеры.

Срок хранения: Основа и отвердитель (катализатор) - 6 месяцев при температуре хранения ниже 20⁰С вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей. Частые перемены температуры могут также снизить срок хранения

материала. См. информацию по продлению сроков хранения материалов в разделе «Другая информация» Руководства «Коррокоут».

Возможный колер: Стандартный белый либо прозрачно-коричневатый. По предварительному заказу возможна поставка в другом цвете, но добавка красителей может снизить химическую стойкость материала, и для поддержания стабильности цвета может потребоваться использование специальных добавок.

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

Объёмное содержание нелетучих веществ: Данный материал содержит летучую жидкость, преобразуемую в твердые вещества. Объем получаемых твердых веществ будет зависеть от условий протекания полимеризации. Обычно 99% состава материала преобразуется в твердое 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 оператора, наносящего материал. Компания «Коррокоут» не несет ответственности за возможные различия с приведенными данными.

Плотность: Полиглас основа: 1.19 гр/см³.
Полиглас отвердитель: 1.07 гр/см³.

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

Соотношение при смешивании: 98:2 основа к отвердителю (информация об ингибиторе приведена в разделе «Нанесение» Руководства «Коррокоут»).

Точка вспышки: 28⁰С

CORROCOAT

страница 4 из 5

Твердость:	45 по Барколу по достижении полного отверждения.
Удлинение при разрушении:	при 0,6%
Прочность на растяжении:	при 26.7 N/мм ² (3874 фунтов на дюйм ²)
Термический коэффициент линейного расширения:	19.7 x 10 ⁻⁶ /°C
Теплопроводность	0/398 W/m ⁰ K
Прочность на пробой:	на 18-25 x 10 ³ Вольт/мм
Температурные ограничения:	110 ⁰ C - в погружении. 165 ⁰ C - в газовых средах. Нижний предел не установлен.
Адгезионная прочность:	Более 10 МПа (ASTM D\$541)
Сопротивление абразивному износу:	216 мг потерь/ 1000 циклов/ 1000 гр. нагрузки (абразивный диск H18).
Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:	Очень важно не превышать максимальный срок, через который можно наносить следующий слой покрытия, учитывая, что он в значительной степени зависит от условий окружающей среды. Минимальный период времени, через который можно наносить следующий слой покрытия – это, когда предыдущий слой подсох, но еще липкий на ощупь. Максимальный период времени, через который можно наносить второй слой покрытия –

48 часов при 20⁰С. Сильное ультрафиолетовое излучение/**солнечные лучи** **значительно сокращают время**, через которое возможно **нанесение следующего слоя покрытия**. По истечении максимального срока, 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 застывания.

**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:**

Метилэтилкетон (МЕК), метилизобутилкетон (МИК) до отверждения покрытия.

Все приведенные данные приблизительны, получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом. Если не указано иное, физические данные основаны на испытательной температуре 20⁰С, результаты испытаний могут варьироваться в зависимости от температуры. Информация по нанесению материалов приведена в “Corrocoat Manual”. Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.

Пересмотр и редактирование: 07/ 2011

Пересмотр и редактирование: 04/ 2016

Пересмотр и редактирование: 06/ 2017