

ПОЛАК ЭП-21

ТУ 2312-010-29216933-2002

Антикоррозионная модифицированная эпоксидная эмаль

Описание	<p>Представляет собой модифицированную эпоксидную композицию, состоящую из отвердителя и основы. Обладает адгезионно-ингибирующим эффектом, что значительно повышает защитные свойства и увеличивает долговечность покрытия. Рекомендована ВНИИСТ и НИИПХ для защиты металлоконструкций, емкостного оборудования и трубопроводов эксплуатирующихся в неблагоприятных условиях.</p> <p>Композиция представлена следующими модификациями:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">ПОЛАК ЭП-21 базовый</td> <td>Универсальная, водостойкая, химстойкая</td> </tr> <tr> <td>ПОЛАК ЭП -21 №1</td> <td>Быстросохнущая, водостойкая, химстойкая</td> </tr> <tr> <td>ПОЛАК ЭП-21 №5</td> <td>Высокохимстойкая, водостойкая</td> </tr> <tr> <td>ПОЛАК ЭП-21 МТ</td> <td>Тиксотропная, водостойкая, химстойкая</td> </tr> </table>	ПОЛАК ЭП-21 базовый	Универсальная, водостойкая, химстойкая	ПОЛАК ЭП -21 №1	Быстросохнущая, водостойкая, химстойкая	ПОЛАК ЭП-21 №5	Высокохимстойкая, водостойкая	ПОЛАК ЭП-21 МТ	Тиксотропная, водостойкая, химстойкая
ПОЛАК ЭП-21 базовый	Универсальная, водостойкая, химстойкая								
ПОЛАК ЭП -21 №1	Быстросохнущая, водостойкая, химстойкая								
ПОЛАК ЭП-21 №5	Высокохимстойкая, водостойкая								
ПОЛАК ЭП-21 МТ	Тиксотропная, водостойкая, химстойкая								
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Повышенная влагостойкость и химическая стойкость. • Высокая и стабильная адгезия покрытия к стали и другим металлам, сохраняющаяся длительный период времени (десятки лет) в воде (речной, морской, радиоактивных водных сбросах), солевых растворах. • ПОЛАК ЭП 21№1 может применяться при температурах до -5С. • Высокая стойкость к горячей воде. • Высокая радиационная стойкость. • Содержит ингибиторы коррозии 								
Область применения	<p>Применяется для защиты от коррозии оборудования, трубопроводов, резервуаров, в том числе ж/б, металлоконструкций от воздействия паров агрессивных сред, растворов кислот и щелочей, морской и речной, а также рудничных вод, нефти и нефтепродуктов, почвенной коррозии и атмосферы с высокой влажностью.</p> <p>Срок эксплуатации в морской воде и темных нефтепродуктах превышает 40 лет (результаты прямых наблюдений для Полак ЭП-21 базовый). Применяются на объектах атомной энергетики с 1968 г.</p>								
Подготовка поверхности	<p>Перед нанесением покрытия <u>металлическую поверхность</u> очищают от ржавчины и загрязнений и т.п., согласно ГОСТ 9.402 (степень очистки 2) или по ИСО 8501-1 (степень очистки Sa 2 1/2). Очистку проводят методом дробеструйной или пескоструйной обработки.</p> <p>Перед началом работ по очистке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции. После заварки прокорродировавших участков металла не должно наблюдаться сквозных язв, раковин, дефектов глубиной более 5 мм. В дефекты наваривают металл. Заварочные операции выполняются электродами марки соответствующей марке основного металла. Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью. Не должно быть необработанных швов, грата, раковин, и заусенцев. Каверны заделать эпоксидной шпаклевкой. Интервал между очисткой поверхности и нанесением состава не должен превышать 8 часов</p>								

	<p>при $t=18-23^{\circ}\text{C}$. Подготовленная металлическая поверхность должна быть матовой с равномерной шероховатостью 65-70 мкм.</p> <p>Бетонную поверхность очищают от загрязнений, цементной глади а при ремонтных работах от старой краски, различного рода загрязнений. Выравнивают поверхность с применением ремонтных составов. Влажность бетона перед проведением работ не должна превышать 4%. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обеспылить.</p>
Приготовление композиции	<p>Эмаль готовят непосредственно перед началом работ. Материал необходимо перемешать в заводской таре, затем отвесить необходимое количество в расходную емкость, после чего добавить отвердитель (см. таблицу) и повторно тщательно перемешать. После смешения компонентов в зависимости от способа нанесения и модификации эмали необходимо добавить соответствующий растворитель, после чего смесь еще раз перемешивают. Допускается добавление соответствующего разбавителя (не более 15% от массы эмали). Жизнеспособность эмалей не более 3 часов (для ПОЛАК ЭП 21№1 не более 60 минут) при температуре $+18-20^{\circ}\text{C}$.</p>
Способы нанесения	<p>Пневматическое распыление, метод безвоздушного распыления. Обработка небольших площадей защищаемой поверхности возможна при помощи кисти или валика.</p>
Оборудование	<p>Окрасочный агрегат высокого давления (например, марки «Wagner», «Graco»), окрасочный эжекторный пистолет для воздушного напыления с компрессором 5-8 атм. Рекомендуется разделительные регуляторы давления воздуха и материала. Необходимо наличие ловушки для влаги и масла в трубопроводе подачи воздуха.</p>
Нанесение композиции	<p>На подготовленную и обеспыленную поверхность наносят необходимое количество слоев эмали с общей толщиной 350-400 мкм. Сушка каждого слоя не менее 24 часа при температуре $18-20^{\circ}\text{C}$. Окончательная сушка не менее 15 суток (Полак 21№1 – 2 суток) до ввода в эксплуатацию.</p>
Меры безопасности	<p>Материал является огнеопасным. Помещения, в которых проводится нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Запрещается курить, применять открытый огонь и искрящее оборудование, нагреватели с открытой спиралью ближе 25 метров от производства работ. Все электрооборудование должно быть заземлено и выполнено во взрывозащитном исполнении. При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам.</p> <p>Избегать попадания материала в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть тёплой водой с мылом. При попадании в глаза промыть их большим количеством воды. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу.</p>
Хранение	<p>В затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре $t+5^{\circ}\text{C}$ до $+30^{\circ}\text{C}$ вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия лучей солнца.</p>
Упаковка	<p>Комплект состоит из основы и отвердителя. Допускается другая упаковка по согласованию с потребителем в тару, обеспечивающую сохранность продукта. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модификация	Базовый	№1	№5	МТ
Цвет	черный			
Время межслойной сушки*, при t=20°C	16-24	40 мин	16-24	16-24 часа
Время жизнеспособности смешанной композиции не более*, при t=20°C	3 часа	60 мин	3 часа	3 часа
Температура нанесения, °С	+15 до +30	-5+30	+15 до +30	+15 до +30
Толщина одного слоя, мкм	80-100	50-80	70-100	100-500
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм	350-400	150-250	350-400	350-400
Время полного отверждения*, с момента нанесения последнего слоя	10 суток	1 сутки	10 суток	10 суток
Содержание сухого вещества не менее %	70	45	63	70
Количество добавляемого отвердителя % масс.	2,5	0,75	1,32	2,5
Растворитель	ксилол	ксилол	этилцеллозольв	ксилол
Адгезия, балл	1	1	1	1
Ориентировочный общий расход**, кг/м ²	0,5-1			
Прочность пленки при ударе, см	50			
Эластичность пленки, балл	1			
Эксплуатация готового покрытия, °С	от -60 до +150***			

* При повышенных и пониженных температурах время межслойной сушки и полного отверждения может отличаться.

** Расход может отличаться в зависимости от способа нанесения.

*** В атмосферных условиях

Техническое описание на материал составлено исходя из лабораторных испытаний и практического применения, однако его нужно рассматривать как типовое. Потребитель несёт ответственность за правильное использование материала. В случае сомнения в применении материала на планируемом объекте просим связаться с нами или с официальным представителем нашей компании в вашем регионе. Производитель оставляет за собой право изменять техническое описание в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения материала.