



TERMO 600

Термостойкая эмаль

ОПИСАНИЕ:

Термостойкая антикоррозионная эмаль на силиконовой основе предназначена для защитной окраски металлических изделий, эксплуатируемых при температуре от -60°C до +600°C.

НАЗНАЧЕНИЕ:

эмаль «MAGNUM TERMO 600» обладает отличной атмосферостойкостью, высокой адгезией, благодаря чему может быть использована как однослойная эмаль без предварительного грунтования грунтами. для защитной окраски печей, котлов, металлического оборудования, газопроводов, нефтепроводов и трубопроводов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ:

Цвет покрытия	Черный, серебристый
Тип связующего	силиконовый лак
Внешний вид покрытия	Гладкое ровное покрытие без посторонних включений
Уровень блеска	полуматовый, матовый
Массовая доля нелетучих веществ	40±2 %
Время сушки до степени 3 (20±2)°C	не более 2 часов
Процесс отверждения	Эмаль достигает максимальных защитных свойств (термостойкость, атмосферостойкость, химстойкость) после постепенного отверждения в течении 30 минут при температуре +200-250°C. Резкий нагрев до максимальной рекомендованной температуры при первой температурной нагрузке не рекомендуется!
Рекомендуемая толщина слоя	для получения покрытий с термостойкостью +500-600°C рекомендуется покрытие с толщиной 40-50 мкм сухой плёнки, что соответствует 100-120 мкм мокрой плёнки
Теоретическая укрываемость:	7-8 м ² /кг (при толщине сухой плёнки 50 мкм в зависимости от цвета)
Практическая укрываемость	Зависит от величины коэффициента потерь

НАНЕСЕНИЕ:

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504: 2000.

Ремонт дефектов поверхности:

Брызги от сварки, сварочный грат, прокатная окалина, ржавчина полностью удаляются с поверхности. Подрезы и следы от распиловки, фрезеровки и т.п. должны быть обработаны механическим инструментом до степени не ниже Р2 (ISO 8501-3). Острые углы, сколы и зазубрины сглаживаются шлифовальным диском на радиус не менее 2 мм. Выемки (возле сварочного шва), достигающие 0,8 мм и более в глубину запаиваются или зашлифовываются. Сварочные пустоты заполняются сваркой и сглаживаются шлифовальным диском. Неровные сварочные швы, накладываемые одна на одну сварочные кромки с острыми бороздами, поверхности, резанные газом, должны быть также сглажены шлифовальным диском. Неровность поверхности не должна превышать 2 мм.

Обезжиривание и промывка поверхности:

Перед струйной очисткой с поверхности обязательно удаляются

масляные, жировые загрязнения и неорганические соли. Обезжиривание можно проводить при помощи ветоши или щётки смоченных в органическом растворителе. Также возможно эффективно обезжиривать поверхность, используя растворы водных ПАВ на щелочной основе или бытовых моющих средств. Для уменьшения количества солевых загрязнений, следует использовать вначале кислотный очиститель, а затем щелочной. Первый преобразовывает и удаляет с поверхности хлоридные и сульфатные соли, а второй – аммониевые. При использовании для обезжиривания водных растворов ПАВ, поверхность после очистки промывается чистой водопроводной водой. Для наиболее эффективной очистки необходимо применять аппараты высокого давления (типа «KÄRCHER»). Вода для очистки должна быть приемлемого качества, чтобы не загрязнять очищаемую поверхность.

Очистка и обеспыливание:

При очистке струйным методом требуется применять соответствующий абразив и соблюдение давления у выпускного отверстия не ниже 7 бар. Рекомендуемая степень очистки - не ниже Sa 2 в соответствии с Международным Стандартом ISO 8501-1:2007. При обработке небольших или труднодоступных участков поверхности ручным или механизированным инструментом допускается степень очистки St 2. Все работы на примыкающих территориях, которые могут негативно сказаться на качестве пескоструйной очистки, должны быть закончены или приостановлены на время струйной очистки. Необходимо избегать конденсации влаги на обрабатываемой поверхности во время очистки. Температура обрабатываемой поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы. Относительная влажность в зоне обработки должна быть не выше 85%. Во избежание загрязнения абразива и соответственно очищаемой поверхности к котлам для струйной очистки необходимо обеспечить доступ чистого воздуха. А так же обеспечить воздушные компрессоры эффективными водными и масляными фильтрами. Рекомендуется установить на аппарат струйной очистки два водных сепаратора для гарантированного доступа обезвоженного воздуха в абразивную камеру. Абразив следует хранить в сухом месте. Поверхность перед струйной очисткой должна быть сухой (не более 4% воды), чистой и без осколков. Очистка и подготовка поверхности считается законченной, когда с поверхности, прошедшей струйную очистку, будет удалена пыль и абразивные частицы, которые могли осесть на поверхность. Для удаления пыли и абразивных частиц рекомендуется использовать чистую щётку с жёсткой щетиной, а затем вакуумную очистку. Обеспыливание следует производить сверху вниз, пока пыль после очистки щёткой не будет удалена вакуумной очисткой на нижних или напольных секциях. Соответствующая очистка также применима и к лесам. Планки лесов должны быть очищены вакуумом и перевернуты. Открытые концы трубных частей и труб должны быть накрыты. Определение оставшейся пыли на поверхности после вакуумной очистки, осуществляется согласно Международному Стандарту ISO 8502-3:2017 (Приложение 1).

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ:

Рекомендуемая температура при нанесении: не менее +5°C и не более +30°C. Возможно нанесение грунтовки при температуре до -10°C, при этом температура подложки должна быть минимум на 3°C выше, чем точка росы воздуха.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Перед применением эмаль «MAGNUM TERMO 600» следует тщательно перемешать, при необходимости разбавить растворителем. Для разбавления возможно использовать следующие растворители: Сольвент, «MAGNUM-2».

Как правило, эмаль наносится в один слой, но при необходимости получения толстослойных покрытий возможно нанесение дополнительных слоев.

При нанесении эмали в первую очередь окрашиваются места сварочных швов, вырезов, кромок и другие труднодоступные места с помощью кисти. Толщина мокрого слоя эмали измеряется при помощи калибровочной гребёнки, а толщина

сухой плёнки – с помощью электронного толщиномера. Рекомендуемая толщина сухой плёнки, за одну технологическую операцию, должна составлять 40-50 мкм.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ:



БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- Диаметр сопла:
- Давление в сопле
- Угол распыления:
- Разбавление:

Рекомендуется

Ø 0,015-0,021" (0,43-0,53 мм)

130 - 150 bar

В зависимости от необходимой ширины факела

Не требуется. При необходимости продукт можно разбавить до рабочей вязкости растворителем «MAGNUM-2»



ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- Рабочая вязкость:
- Разбавление:
- Диаметр сопла:
- Давление:

Применимо

20-30 с, ВЗ-246 Ø 4 мм, 20°C

«MAGNUM-2»

Ø 1-1,5 мм

2-2,5 bar



КИСТЬ/ВАЛИК:

Применимо

ВРЕМЯ СУШКИ:

Время высыхания зависит от температуры, влажности, толщины плёнки и циркуляции воздуха в зоне окраски. Ниже приведённые данные соответствуют следующим показателям:

- Рекомендуемая толщина плёнки
- Хорошая вентиляция

	-5°C	5°C	20°C
Время высыхания до отлипа, часов	2	1,5	1
Время высыхания до степени 3, часов	8	5	2

Эмаль достигает максимальных защитных свойств (термостойкость, атмосферостойкость, химстойкость) после постепенного отверждения в течении 30 минут при температуре +200-250°C.

Резкий нагрев до максимальной рекомендованной температуры при первой температурной нагрузке не рекомендуется!

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ:

Сразу после нанесения необходимо тщательно промыть оборудование от остатков эмали. Для очистки и промывки инструмента можно использовать растворители «MAGNUM-2», ксилол.

Хранить в сухом прохладном месте с хорошей вентиляцией. Гарантийный срок хранения в герметично закрытой заводской таре – 12 месяцев.

ХРАНЕНИЕ И УПАКОВКА:

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

эмаль MAGNUM TERMO 600 предназначена для нанесения профессиональными специалистами для промышленных нужд и в соответствии с рекомендациями, приведёнными в данной технической информации. При выполнении работ по антикоррозионной защите металлоконструкций необходимо руководствоваться требованиями СНиП III-4-80 и проектом производства работ.

Минимальные требования техники безопасности при работе с эмалью:

- Избегать попадания эмали в глаза и на кожу. Для защиты глаз и кожи необходимо применять защитную одежду, перчатки, очки, маски и т.д.
- Обеспечить необходимую вентиляцию участков производства окраски.
- В случае попадания эмали на кожу необходимо немедленно снять загрязнённую одежду и тщательно промыть кожу водой с мылом или использовать специальные очистители кожи. Растворители и разбавители красок не применять. При попадании эмали в глаза необходимо тщательно промыть их чистой проточной водой в течении, по крайней мер, 10 минут, раздвинув веки. После чего сразу же обратиться за помощью к врачу.

- Эмаль относится к легковоспламеняющимся материалам. Не допускать на участках окраски курения и использования открытого пламени

Данная техническая информация является результатом тестов и практического опыта применения материала. Неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. В любом случае окончательное применение материала должно быть согласовано со специалистами ООО ПП «ЗИП». Техническая информация на данный продукт может быть изменена без уведомления

ООО Промышленное предприятие «ЗИП»
Украина, г. Каменское, ул. Широкая 107-А
www.zip.ua