

Технические характеристики

RESIST 78

(РЕЗИСТ 78)



Описание продукта

Resist 78 – двухкомпонентное быстросохнущее покрытие на основе этилсиликата с высоким содержанием цинка. Resist 78 отвечает требованиям Aramco спецификаций 09-AMSS-071, протестирован в соответствии со стандартом SSPC 20. По предварительному заказу может использоваться цинковый наполнитель марки ASTM D520 Type II.

Рекомендации по использованию

Resist 78 рекомендуется использовать для защиты стали после пескоструйной очистки. Обычно используется с эпоксидами для достижения оптимальной защиты от коррозии. Выдерживает температуру до 400 °С.

Толщина пленки и укрывистость

	Min	Max	Рекомендуемая
Толщина сухой пленки (микрон)	50	90	75
Толщина мокрой пленки (микрон)	70	130	107
Теоретическая укрывистость (м ² /л)	14	7,8	9,3

Пояснение: Возможно растрескивание поверхности если толщина слоя превышает 120 микрон.

Физические свойства

Цвет	Серый
Сухой остаток (по объему)	70 ± 2
Температура вспышки	14°C ± 2 (Setaflash)
Содержание ЛОС	487 г/л UK-PG6/23(97). Appendix 3
Глянец	матовый
Устойчивость в воде	очень хорошая
Абразивная устойчивость	отличная
Устойчивость к воздействию растворителей	отличная
Устойчивость к химическому воздействию	отличная в пределах 6-10 pH
Эластичность	ограниченная

*Измеряется в соответствии с ISO 3233:1998 (E)

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми и сухими. Поверхность должна быть оценена и подготовлена в соответствии с ISO 8504.

Сталь

Степень очистки: струйная очистка до степени SA 2^{1/2} (ISO-8501-1:1998). Шероховатость поверхности: использовать абразивы, позволяющие достичь степени от Fine до Medium G (30–85 микрон, Ry5) (ISO 8503-2).

Другие поверхности

Данное покрытие может использоваться и для других поверхностей. Для получения более подробной информации, пожалуйста, обратитесь в ближайший к Вам офис компании Йотун.

Условия при нанесении

Температура поверхности при нанесении должна быть минимум 5 °С и, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха. Температура и относительная влажность измеряются непосредственно вблизи поверхности. В замкнутых пространствах необходимо обеспечить хорошую вентиляцию для правильного высыхания покрытия. Для полимеризации цинксиликатным краскам необходима влага. При низкой влажности необходимо распыление воды на нанесенное покрытие, и/или искусственное увеличение влажности вблизи поверхности. Краска должна полностью полимеризоваться перед нанесением последующего слоя, иначе адгезия с последующим слоем будет неудовлетворительной. Применяйте МЭК-тест в соответствии со стандартом ASTM D 4752-87 для подтверждения времени полимеризации слоя перед нанесением последующего. Подвергающиеся влиянию погодных условий цинксиликатные слои имеют пористую структуру. Их пористость может варьироваться в зависимости от погодных условий во время нанесения и в зависимости от процедуры нанесения. Поэтому при нанесении последующего слоя воздух, содержащийся в порах цинксиликатного слоя будет выходить через новый слой, образуя пузыри и кратеры на поверхности нового слоя сразу после нанесения. Чтобы избежать этого, рекомендуется следующая техника нанесения нового слоя: сначала нанести тонкий слой, чтобы заполнить поры цинксиликатного слоя, и через несколько минут наносить новый слой толщиной, указанной в спецификации. В отдельных случаях целесообразно уменьшить рекомендуемую толщину нового слоя или нанести Penguard Tie Coat 100 в качестве первого слоя.

Методы нанесения

Распылитель Используйте безвоздушное или обычное распыление.
Кисть Рекомендуется для полосовой окраски и окраски небольших участков. Следует контролировать толщину получаемого сухого слоя. Чтобы избежать оседания тяжелых частиц цинка, рекомендуется постоянно размешивать краску во время нанесения.

Характеристики по нанесению

Соотношение компонентов (по объему) Комп.А – это жидкость, комп. Б – сухая цинковая пудра. Состоит из 10 литров комп. А и 18,5 кг комп. Б(вместе – 12,6 л краски). Аккуратно помешивая жидкий комп. А, медленно добавляйте в него цинковую пудру. Комп. А необходимо хорошо размешать перед использованием. Размешивать пока комки не разойдутся, и затем просеять через сито с ячейей 60.

Жизнеспособность (при 23°C) 8 ч. Уменьшается с увеличением температуры.

Разбавитель/очиститель Разбавитель Йотун № 4/25. Иногда необходимо корректировать форму распыла и время высыхания. При низких температурах используйте разбавитель Йотун №4 (быстроиспаряющийся) и разбавитель Йотун №25 (медленноиспаряющийся) при высоких температурах (max 5%*).

Рекомендации по безвоздушному распылению

Давление на сопле 10 МПа min (100 кПа/см², 1400 psi).

Размер сопла 0,46 - 0,58 мм (0,018 - 0,023").

Угол распыла 30-80 °

Фильтр Обеспечить чистоту фильтра.

Примечание *Разбавитель должен быть добавлен после смешивания компонентов.

Время высыхания

Время высыхания, в основном зависит от циркуляции воздуха, температуры, толщины пленки и числа покрытий. Данные, приведенные в таблице, соответствуют следующим условиям:

- * Хорошая вентиляция (наружные работы или свободная циркуляция воздуха)
- * Рекомендуемая толщина пленки
- * На нейтральную основу наносится один слой
- * При относительной влажности 70%

Температура поверхности	5°C	10°C	23°C	40°C
Высохший до исчезновения отлипа	60 мин.	30 мин.	15 мин.	13 мин.
Высохший до образования твердой пленки	90 мин.	45 мин.	30 мин.	25 мин.
Время полной полимеризации ¹	18 ч.	13 ч.	4 ч.	1,5 ч.
Высохший до нанесения последующего слоя, минимум ²	18 ч.	13 ч.	4 ч.	1,5 ч.
Высохший до нанесения последующего слоя, максимум ³				

- 1 Полимеризация определяется путем проведения МЭК-теста (ASTM D 4752-87).
- 2 Рекомендуемые данные приведены для красок, которыми обычно перекрываются цинкэтилсиликатные покрытия.
- 3 Непосредственно перед нанесением на поверхности не должно быть солей цинка и других загрязнений.

Приведенные данные могут использоваться только как рекомендуемые. В действительности, время высыхания/время до нанесения последующего слоя может варьироваться в зависимости от толщины пленки, вентиляции, влажности, системы окраски, условий эксплуатации и механического воздействия и т.д. Полное описание системы окраски можно найти в покрасочной спецификации, где должны быть указаны все параметры и специальные условия.

Рекомендуемая система окраски

Resist 78 **1 x 75 микрон** **(толщина сухой пленки)**
Обычно перекрывается эпоксидными системами.

Могут быть использованы и другие системы в зависимости от области применения.

Хранение

Компонент А должен храниться при температуре ниже 25°C и в соответствии с национальными правилами. Упакованный продукт должен содержаться в сухом, прохладном, хорошо проветриваемом помещении, вдали от источников тепла и возгорания. Упаковка должна быть плотно закрыта.

Обращение

Срок хранения: 6 месяцев при температуре 23°C для компонента А, 4 года для компонента Б. Хранение при высоких температурах уменьшает срок хранения и может привести к гелеобразованию в банке. Обращаться осторожно. Тщательно перемешивать перед использованием. Постоянное перемешивание во время нанесения позволит избежать оседания цинка на дно.

Упаковка

10 литров комп. А (жидкость) в 10-литровом контейнере и 18,5 кг комп.В (цинковая пудра) в 20-литровом контейнере. (Вместе 12,6 литров краски).

Упаковка может варьироваться в зависимости от страны в соответствии с местными правилами.

Охрана здоровья и техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по мерам безопасности, указанным на упаковке. Используйте в хорошо проветриваемом помещении. Не вдыхайте пыль. Избегайте контактов с кожей. При попадании на кожу немедленно обработайте подходящими очистителями, мылом и водой. Глаза необходимо немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и технике безопасности для данного продукта См. Материалы по Правилам Безопасности (MSDS).

ЗАМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация дана исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что данный продукт часто используется в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.

Головной офис и Скандинавия

Jotun A/S
P.O. Box 2021
N-3248 Sandefjord
Norway

Phone +47 33 45 70 00
Fax +47 33 46 46 13

Европа

Joun Paints (Europe) Ltd
Stather Road, Flixborough
North Lincolnshire DN15 8RR
United Kingdom

Phone +44 172 44 00 000
Fax +44 172 44 00 100

Средний Восток

Jotun U.A.E. Ltd. LLC
Al Quoz Industrial area
P.O. Box 3671
Dubai U.A.E.

Phone +971 43 39 50 00
Fax +971 43 38 06 66

Юго-Восточная Азия

Jotun (Singapore) Pte.Ltd.
No 11-15, Sixth Lok Yang Rd
Jurong
Singapore 628 111

Phone +65 6265 4711
Fax +65 6265 7484

Йотун – это мультинациональная компания, имеющая свои фабрики, офисы и склады в более чем 50 странах мира. Для получения информации о ближайшем к Вам офисе Йотун, пожалуйста, обращайтесь в региональный офис или посетите наш веб сайт www.jotun.com

ВЫПУЩЕНО 10 ЯНВАРЯ 2006 ЙОТУН
НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМЕНЯЮТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ