

Технические характеристики

RESIST 86

(РЕЗИСТ 86)



Описание продукта

Resist 86 – двухкомпонентное быстросохнущее этилсиликатное покрытие с высоким содержанием цинка. По предварительному заказу может использоваться цинковый наполнитель марки ASTM D520 Type II.

Рекомендации по использованию

Resist 86 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)	83	150	125
Теоретическая укрывистость (м ² /л)	12	6,7	8

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

Физические свойства

Цвет	Зелено-серый.
Сухой остаток (по объему)	60 ± 2
Температура вспышки	14 °С ± 2 (Setaflash)
Содержание ЛОС	465 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 8 литров комп. А и 18,5 кг комп. Б (вместе – 10,6 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 – 12 ч. Уменьшается с увеличением температуры.

Разбавитель/очиститель Разбавитель Йотун № 4/25. Иногда необходимо корректировать форму распыла и время высыхания*. Используйте max 5% разбавителя Йотун №4 (быстроиспаряющийся) при низких температурах и разбавителя Йотун №25 (медленноиспаряющийся) при высоких температурах. Разбавитель должен быть добавлен после смешивания компонентов.

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 86 **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

8 литров комп. А (жидкость) в 10-литровом контейнере и 18,5 кг комп. В (цинковая пудра) в 20-литровом контейнере. (Вместе 10,6 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 31 АВГУСТА 2005 ЙОТУН
НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМЕНЯЮТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ