

Chester Coating E2

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Coating E2 представляет собой двухкомпонентный жидкий материал разработанный для нанесения методом безвоздушного распыления. Материал содержит модифицированные эпоксидно-новолачные смолы, барьерные наполнители и антикоррозионные пигменты. В комплексе с Chester Coating E1 создает систему покрытия, предназначенную для защиты металлических и бетонных поверхностей от коррозии, воздействия слабоагрессивных химических веществ, воздействия атмосферных условий, а так же при повышенных температурах. Содержит 100% твердых веществ. Может применяться в комплексе с другими защитными материалами Chester. Особенно рекомендуется в качестве верхнего покрытия. Полимеризация происходит при комнатной температуре.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ЗАЩИТА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ
- ЗАЩИТА ТРУБОПРОВОДОВ
- ЗАЩИТА СКЛАДСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ
- ЗАЩИТА ВОДОСТОЧНЫХ КАНАЛОВ И РЕЗЕРВУАРОВ
- ЗАЩИТА ДЫМОХОДОВ

Технические параметры

Плотность	----	----	1,28±0,05 г/см³	
Пропорции приготовления (соотношение по объему)	----	----	вся упаковка	
Пропорции приготовления (соотношение по весу)	----	----	5 : 1	
Цвет	----	----	серый	
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	17,5 МПа	2540 пси
Предел прочности на сдвиг (обычная сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	18,0 МПа	2610 пси
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	13,8 МПа	2000 пси
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	12,2 МПа	1770 пси
Предел прочности на отрыв (обычная сталь)	ASTM D4521	ISO 4624	min. 22,0 МПа	3190 пси
Термостойкость в условиях влажности	----	----	80°C	
Термостойкость в сухих условиях	----	----	150°C	
Минимальная рабочая температура	----	----	-50°C	
Жизнестойкость поле смешивания при 20°C	----	----	45 мин.	
Твердость	ASTM D2240	----	87 °Sh D	
Время для нанесения другого слоя при 20°C	----	----	мин. 2 ч.	

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Условия при нанесении.

Не использовать продукт при температуре ниже 15°C или относительной влажности воздуха свыше 90%, а также при условиях возникновения капельной конденсации влаги на ремонтируемой поверхности.

Подготовка металлических поверхностей

Поверхность предназначенной для защиты части очистить от всякого вида загрязнений, смазок, масел, свободных частиц коррозии, остатков лаков

и т.д. Для предварительной очистки рекомендуется применять препараты Cleanrex, Cleanrex II либо Cleanrex RM. Подготовленную таким образом поверхность необходимо сделать более шероховатой, если это возможно дробеочисткой, пескоструйной очисткой или с использованием угловых шлифовальных машин, шлифовальных головок, наждачной бумаги и т.п., а потом обезжирить при помощи препарата Chester Fast Cleaner F-7 или Ultra Fast Degreaser F-6. Всегда необходимо стараться тщательно удалить все загрязнения и придать поверхности как можно большую шероховатость.

Chester Coating E2

Подготовка бетонных поверхностей

Поверхность должна быть чистой, очищенной от пыли и частиц бетона. Новый бетон должен затвердевать в течении не менее 28 суток, после чего его необходимо очистить от так называемого "цементного молочка". Допустима небольшая влажность поверхности.

Приготовление и нанесение состава.

Оба компонента перемешать в фирменных упаковках до получения однородного цвета при помощи низкоскоростных мешалок. Рекомендуется использовать содержимое всей упаковки для приготовления смеси. Необходимо стараться наносить смесь непосредственно после ее приготовления. Рекомендуемая толщина наносимого слоя 0.15 - 0.25мм.

Рекомендуемая комплексная система покрытия состоит из подкладочного слоя Chester Coating E1 и верхнего слоя Chester Coating E2.

Материал может применяться в комплексе с другими защитными материалами Chester или самостоятельно.

Температура нанесения - не ниже 15°C.

Рекомендуемые характеристики

безвоздушного распыления при 20°C

Давление 20-23 Мпа
Сопло 0.015 - 0.017 (дюйма)
Фильтр в распылительном пистолете 50 меш (ячеек на дюйм)

Расход материала.

Из 1кг материала получается 3,9 м² покрытия толщиной 0,20 мм, то есть для 1м² покрытия толщиной 0,20 мм требуется 0,256 кг материала. Вышеуказанные расчеты проведены теоретически. В практике, в связи с разной шероховатостью поверхности, ее неровностями, питтингами, а также разной толщиной слоя при нанесении, реальный расход может отличаться в границах +- 15%.

Термостабилизация.

Подогрев при температуре 70-90°C в течение не менее 2 часов, после предварительного затвердения, значительно повышает величины параметров прочности. Оптимальная стабилизация составляет 7 дней при темп. 20°C, с последующим подогревом при 90°C в течение 24 часов.

ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ.

Температура окружающей среды [°C]	Время для нанесения [мин.]
20	45
30	25

Необходимо помнить о том, что на скорость реакции, кроме температуры воздуха, значительно влияет также количество расходуемого материала (чем больше масса приготовленного материала, тем быстрее протекает реакция), а также толщина наносимого слоя. Приведенное выше время относится к 0.10 кг состава.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Образцы были подвергнуты оптимальной термостабилизации. Если не указано иначе, исследования проводились при температуре 20°C.

Данные в таблице относятся к полной системе (E1+E2)

- 1 – Постоянный контакт
- 2 – Временный контакт
- 3 – Не рекомендуется

Рабочее тело	Химическая стойкость
Бензин	1
Газойль	1
Охлаждающая жидкость	1
Моторное масло	1
Керосин	1
Азотная кислота 10%	2
Фосфорная кислота 10%	2
Уксусная кислота 5%	3
Амины до 20%	1
Соляная кислота 10%	1
Серная кислота 30%	2
Аммиак 20%	1
Вода 85°C	1
Морская вода	1
Гидроксид натрия 40%	1
Ацетон	1
Метилэтилкетон	1
Этилацетат	1

ДРУГИЕ СВЕДЕНИЯ

Хранение

Данный продукт должен храниться в заводской упаковке, при температуре от 0°C до +30°C.