

Данные для выбора и специфицирования

| | | | | | | | | | | |
|---|---|--|------------|---------|---------------|--------|------------|---------|------------|---------|
| Родовой тип | Эпоксидная мастика | | | | | | | | | |
| Описание | С добавлением алюминиевого пигмента, слабо-напряженная, с высоким сухим остатком, с проверенной богатой историей применения. Cerbomastic 15 была пионером на рынке промышленных мастичных покрытий и даже сегодня она обеспечивает бесподобный уровень барьерной защиты и коррозионной стойкости, наносимой по существующим покрытиям и ржавой или подготовленной согласно SSPC-SP2 или SP3 (St2 или St3) поверхности. | | | | | | | | | |
| Свойства | <p>Превосходные эксплуатационные свойства при нанесении поверх минимально подготовленной стальной поверхности</p> <p>Возможность нанесения поверх прочно держащейся старой краски</p> <p>Превосходный выбор для осуществления ремонта в полевых условиях поверх цинк-наполненных грунтовок и гальванизированной стали</p> <p>Уникальная формула с алюминиевой хлопьевидной пигментацией обеспечивает превосходную барьерную защиту.</p> <p>Может наноситься при температуре +2°C при использовании компонента CM 15FC Часть B</p> <p>Пригоден для эксплуатации под изоляцией для горячих поверхностей до +150°C</p> <p>Содержание летучих органических соединений (ЛОС) соответствует действующим стандартам АИМ.</p> | | | | | | | | | |
| Цвет | <p>Алюминиевый (C901), красный металллик (M500)</p> <p>Может иметь место колебание цвета внутри партии и от партии к партии из-за металлических пигментов и различных методов и условий нанесения. Разные версии продукта по цвету могут не совпадать друг с другом. (Версия 15 FC может иметь зеленоватый оттенок) *Красный (M500) цвет должен использоваться в качестве контрастного грунта в многослойных системах и всегда должен перекрываться.</p> | | | | | | | | | |
| Грунтовки | Самогрунтующийся. Может наноситься поверх большинства хорошо держащихся покрытий, а также цинксодержащих грунтовок на неорганической основе. | | | | | | | | | |
| Толщина сухой пленки | <p>76-127 мкм поверх существующих покрытий.</p> <p>Для жестких условий эксплуатации 178 – 254 мкм в один или два слоя.</p> <p>Не превышать толщину одного слоя в 250 мкм.</p> | | | | | | | | | |
| Сухой остаток | По объему: 90 % ± 2 % | | | | | | | | | |
| Содержание НАР | В состоянии поставки: 83 г (тв.фаза) /л | | | | | | | | | |
| Теоретическая степень покрытия | <p>35 м²/ л при 25 мкм</p> <p>12 м²/ л при 75 мкм</p> <p>4 м²/ л при 250 мкм</p> <p>Принимайте во внимание потери при перемешивании и нанесении</p> | | | | | | | | | |
| Суровые воздействия | <p>Под изоляцией до 150°C</p> <p>Обесцвечивание наблюдается при температуре выше 82°C, что не влияет на эксплуатационные характеристики покрытия.</p> | | | | | | | | | |
| Содержание летучих органических соединений | <table border="0"> <tr> <td>Thinner 10</td> <td>242 г/л</td> </tr> <tr> <td>Thinner 236 E</td> <td>88 г/л</td> </tr> <tr> <td>Thinner 72</td> <td>248 г/л</td> </tr> <tr> <td>Thinner 76</td> <td>231 г/л</td> </tr> </table> <p>В состоянии поставки: 88 г/л</p> | | Thinner 10 | 242 г/л | Thinner 236 E | 88 г/л | Thinner 72 | 248 г/л | Thinner 76 | 231 г/л |
| Thinner 10 | 242 г/л | | | | | | | | | |
| Thinner 236 E | 88 г/л | | | | | | | | | |
| Thinner 72 | 248 г/л | | | | | | | | | |
| Thinner 76 | 231 г/л | | | | | | | | | |
| Верхние покрытия | Может быть покрыт сверху акрилами, алкидами, эпоксидными и полиуретанами, в зависимости от ожидаемого воздействия | | | | | | | | | |

Подготовка окрашиваемой поверхности

| | |
|--|---|
| Общее | Поверхность должна быть чистой и сухой. Соответствующим способом удалите грязь, пыль, жир и любые другие загрязнители, которые могут повлиять на адгезию покрытия. |
| Сталь | <p>Погружение: SSPC-SP10 с профилем 50-75 мкм</p> <p>Атмосфера: SSPC-SP6 с профилем 50-75 мкм для максимальной защиты.</p> <p>Также приемлемо SSPC-SP2, SP3, SP7, SP12 или SP14.</p> |
| Гальванизированная сталь | Для оптимальных показателей рекомендуется свип-блэстинг (легкий пескоструй). За специфическими рекомендациями обратитесь к представителю Карболайн. |
| Предварительно окрашенные поверхности | Поверхность слегка ошкурить или обработать до появления шероховатости и потери глянца. Существующая краска должна достигнуть класса 3A в тесте на адгезию в соответствии с требованиями ASTM D3359 "X-Scribe" |

Эксплуатационные характеристики

| Метод испытания | Система | Результаты |
|--|--|--|
| ASTM 4060 Табер тес \square | 1 слой CM15 | Потеря 130 мг, 1000 циклов колесо CS17 и нагрузка 1000 г |
| ASTM B117 Солевое разбрызгивание | Ржавая сталь 1 слой CM15 | Нет вздутия, нет ржавления, нет размягчения. Нет ржавчины от царапины |
| ASTM D1735 водяной туман | Ржавая сталь 1 слой CM15 | Нет вздутия, нет размягчения. Нет ржавчины от царапины |
| ASTM D522 Гибкость | Пескоструйная сталь 1 слой CM15 | А) конический – трещина 9,65 мм, действительное удлинение 48,57% Б) цилиндрический – нет трещин |
| ASTM G 14 Ударная стойкость \square | А) пескоструйная сталь 1 слой CM15 Б) Ржавая сталь 1 слой CM15 | Поврежденный участок а) 6,35 мм б) 11,18 мм |

Отчеты испытаний и дополнительную информацию можно получить по письменному запросу

Смешивание и разведение

| | |
|-------------------------------|---|
| Смешивание | При помощи миксера перемешать компоненты отдельно, затем соединить и перемешать вместе. НЕ СМЕШИВАТЬ НЕПОЛНЫЕ КОМПЛЕКТЫ. |
| Соотношение | 1 : 1 (Часть А : Часть В) по объему |
| Разведение | до 25% Thinner #10 при нормальных условиях. При жаркой и ветреной погоде – Thinner #72. Использовать Thinner #76 в качестве не фотохимически реакционного разбавителя или Thinner 236E в качестве неопасного разбавителя. Применение разбавителей, не производимых компанией Carboline, может негативно повлиять на эксплуатационные характеристики продукта и аннулировать гарантию на продукт, выраженную явным образом или косвенно. |
| Жизнеспособность смеси | <p>2 часа при 24 °C в неразбавленном состоянии.</p> <p>1 час при 32 °C в неразбавленном состоянии.</p> <p>Жизнеспособность истекает, когда материал становится слишком вязким для применения.</p> |

Июнь 2014

Технические данные и информация, приведенные в данном документе, являются достоверными и точными на день публикации, и могут быть изменены без предварительного уведомления. Потребитель сам обязан связаться с компанией Carboline для проверки корректности информации перед специфицированием или заказом. Гарантия корректности информации в данном документе не дается и не подразумевается. Соответствие продуктов компании Carboline требованиям контроля качества компании Carboline гарантируется. Компания Carboline не ответственна за укрывистость, эксплуатационные качества или ущерб, нанесенный в результате использования продукта. Обязательства, в случае возникновения таковых, ограничиваются заменой продукта. КОМПАНИЯ CARBOLINE НЕ ДАЕТ КАКИХ-ЛИБО ДРУГИХ ГАРАНТИЙ И НЕ ИМЕЕТ НИКАКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, УСТАНОВЛЕННЫХ ЗАКОНОМ, ИЛИ КАКИХ-ЛИБО ДРУГИХ ГАРАНТИЙ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВ, ВКЛЮЧАЯ ТОВАРНОЕ СОСТОЯНИЕ ПРОДУКТА И ЕГО ПРИГОДНОСТЬ ДЛЯ КАКОГО-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ. Carboline® и Carboguard® являются зарегистрированными торговыми марками компании Carboline.

Оборудование для нанесения

Ниже перечислены общие принципы выбора оборудования для нанесения данного продукта. Условия на рабочем месте могут потребовать внесения изменений для достижения желаемых результатов.

| | |
|---------------------------------------|--|
| Нанесение распылением (Общее) | Следующее оборудование для распыления является подходящим и производится такими производителями как Binks, DeVilbiss и Graco. |
| Пневматическое распыление | Баллон со сжатым воздухом, снабженный двойными регуляторами, шланг для материала с внутренним диаметром минимум 9,53 мм (3/8"), насадка для жидкости с внутренним диаметром 2,18 мм (0,086") и подходящая воздушная заглушка. |
| Безвоздушное распыление | Коэффициент пневмогидроусиления: 30:1 (минимум) Производительность, л/мин: 11 (минимум) Шланг для материала с минимальным внутренним диаметром 3/8 дюйма (9,53 мм) Размер насадки: 0,48 мм (0,019") – 0,635 мм (0,025") Давление на выходе, МПа: 13,3 – 14,7 Размер фильтра: меш 60 Рекомендуется использовать тефлоновые уплотнители, которые поставляются производителями насосов. |
| Многокомпонентное оборудование | Может наноситься многокомпонентным оборудованием. Свяжитесь с техническим отделом Карболайн. |
| Кисть и валик | Для получения требуемого внешнего вида, рекомендованной толщины и адекватной укрывистости может потребоваться нанесение нескольких слоев. Избегайте чрезмерных проходов кистью или валиком. Используйте кисть и валик со средним ворсом. Валик на феноликовом стержне. Тщательно нанести материал на все неровности поверхности. |

Условия при нанесении

| Условия | Материал | Поверхность | Окружающая среда | Влажность |
|----------|----------|-------------|------------------|-----------|
| Минимум | 10 °C | 10 °C | 10 °C | 0 % |
| Максимум | 35 °C | 54 °C | 38 °C | 95 % |

Не наносить продукт, если температура поверхности мене, чем на 3 °C выше точки росы. Конденсат, обусловленный температурой поверхности ниже точки росы, может привести к появлению пятен ржавчины на подготовленной стальной поверхности и отрицательно повлиять на адгезию продукта с основанием. Для условий, выше или ниже нормальных, может потребоваться специальная техника нанесения.

Таблица набора прочности

| Температура поверхности и 50% относительная влажность | Высыхание до нанесения следующего слоя / верхнего покрытия | Время полного отверждения для погруженного режима работы |
|---|--|--|
| 10 °C | 5 сут | 15 суток |
| 16 °C | 3 сут | 10 суток |
| 24 °C | 24 часа | 5 суток |
| 32 °C | 18 часов | 3 суток |

Высыхание до отлипа для CM15 составляет 5 часов при 24°C. Максимальное окно для повторного нанесения составляет 30 суток для эпоксидов и 90 суток для полиуретанов при 24°C.

Данные значения времени высыхания приведены для толщины сухой пленки 125-175 мкм. Большая толщина пленки, недостаточная вентиляция или более низкие температуры потребуют более длительного периода времени для высыхания и может привести к задержке растворителя в слое и преждевременному разрушению покрытия. Чрезмерная влажность или конденсат на поверхности во время высыхания может повлиять на набор прочности, может привести к обесцвечиванию и может привести к появлению матовости поверхности. Любые проявления матовости или румянца должны быть смыты водой перед нанесением последующего покрытия. При высокой влажности, рекомендуется, чтобы нанесение материала выполнялось в то время, как температура растет. Если превышено максимальное время для нанесения очередного покрытия, то поверхность должна быть абразивно обработана перед нанесением дополнительных слоев.

Примечание: данный продукт содержит токопроводящие пигменты, поэтому невозможно выполнить «холодидей» тест (проверка сплошности)

Очистка и меры безопасности

| | |
|------------------------|---|
| Очистка | Используйте Разбавитель № 2 или ацетон. В случае пролива собрать и удалить в соответствии с местными нормами. |
| Безопасность | Прочтите и следуйте всем предупреждающим положениям в данной спецификации и в листе безопасности данного материала. Придерживайтесь обычных правил предосторожности при работе с продуктом. Обеспечьте достаточную вентиляцию. Кроме того, людям с повышенной чувствительностью следует использовать защитную одежду, перчатки и нанести защитный крем на лицо, руки и все открытые участки кожи. |
| Вентиляция | При работе в резервуарах или в закрытых помещениях необходима принудительная вентиляция помещения во время и после работ с продуктом, в течение его высыхания. Вентиляционная система должна быть в состоянии предотвратить минимально допустимую концентрацию испарений используемого растворителя. Пользователь должен постоянно проверять и отслеживать уровень испарений, следя, чтоб он находился ниже допустимых значений. В дополнение к надежной вентиляции весь рабочий персонал должен применять соответствующие респираторы. |
| Предостережение | Данный продукт содержит легко воспламеняющиеся растворители. Хранить вдали от искры и открытого пламени. Все электрооборудование и электроустановки должны быть изготовлены и заземлены в соответствии с имеющими место нормами и правилами. В местах, где существует опасность взрыва, рабочий персонал обязан пользоваться не содержащим железо рабочим инструментом и носить токопроводящую обувь, не дающую искру. |

Упаковка, обращение с продуктом и условия хранения

| | |
|--|--|
| Вес для транспортировки (приблизительно) | Часть А: 10 л Часть Б: 10 л |
| Точка вспышки (сетафлаш) | Часть А: 93 °C Часть В: 24 °C |
| Хранение (общее) | Хранить в закрытом помещении. |
| Допустимые температура и влажность при хранении | 7 °C – 43 °C 0 - 90% относительная влажность |
| Срок хранения | 24 месяца при 24 °C при хранении в заводской неоткрытой упаковке при рекомендованных условиях хранения |

www.carboline.ru
www.carboline.com
www.carboline.com.ua

Carboline Benelux
Braak 1, Roosendaal, 4704 RJ
The Netherlands
тел. +31-165-585230
факс +31-165-585232

Июнь 2014

Технические данные и информация, приведенные в данном документе, являются достоверными и точными на день публикации, и могут быть изменены без предварительного уведомления. Потребитель сам обязан связаться с компанией Carboline для проверки корректности информации перед спецификацией или заказом. Гарантия корректности информации в данном документе не дается и не подразумевается. Соответствие продуктов компании Carboline требованиям контроля качества компании Carboline гарантируется. Компания Carboline не ответственна за укрывистость, эксплуатационные качества или ущерб, нанесенный в результате использования продукта. Обязательства, в случае возникновения таковых, ограничиваются заменой продукта. КОМПАНИЯ CARBOLINE НЕ ДАЕТ КАКИХ-ЛИБО ДРУГИХ ГАРАНТИЙ И НЕ ИМЕЕТ НИКАКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, УСТАНОВЛЕННЫХ ЗАКОНОМ, ИЛИ КАКИХ-ЛИБО ДРУГИХ ГАРАНТИЙ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВ, ВКЛЮЧАЯ ТОВАРНОЕ СОСТОЯНИЕ ПРОДУКТА И ЕГО ПРИГОДНОСТЬ ДЛЯ КАКОГО-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ. Carboline® и Carboguard® являются зарегистрированными торговыми марками компании Carboline.