

WETISOL S-MP2

Однокомпонентный цинконаполненный материал на полиуретановой основе для грунтования и антикоррозионной защиты металлических поверхностей.

Отверждается влагой воздуха.

ТУ 2312-035-94613022-14 с изм. № 1

Применение

Грунтование, антикоррозионная обработка, перед нанесением защитных поликарбамидных покрытий серии Wetisol на:

- внутренние и наружные поверхности стальных резервуаров для длительной защиты от коррозии и/или коррозионного расслоения;
- тоннели (покрытие или гидроизоляция подводных сегментов тоннелей);
- металлические ограждения водоёмов, резервуаров (парапеты);
- виадуки, ирригационные каналы; опоры мостов, палубы и корпуса кораблей, наземных и морских буровых платформ и подобных сооружений;
- крыши, покрытые металлическими кровельными материалами;
- полы и потолки станций метро;
- подвальные помещения и холодильные камеры объекты промышленности, подверженные износу;
- металлические конструкции, элементы подвижного состава и оборудования, подверженные механическим и химическим воздействиям.

Преимущества

- высокая устойчивость к химическому воздействию;
- быстрый набор прочности;
- возможность нанесения на поверхности под любым углом;
- стойкость к истирающим нагрузкам;
- частицы цинка стабильны в объёме после перемешивания, не образуют цинковых солей и обеспечивают эффект гальванизации;
- широкий диапазон температур эксплуатации - от минус 60°C до плюс 60 °C (кратковременно до плюс 90 °C).

Технические характеристики

Параметр	Значение	Метод испытания или Номер и дата нормативного документа
Показатели пожарной безопасности	Не подлежит обязательной сертификации	Решение №364-РЗ/15 от 12.08.15
Внешний вид	Однородная суспензия серого цвета	Визуальный
Плотность при 23±0,5 °C, г/ см ³ :	2,75-2,90	ГОСТ 31992.1
Время высыхания до степени 3, не более	2	ГОСТ 19007
Сухой остаток, % масс.	86-89	ГОСТ 31939
Адгезия методом решетчатых надрезов, балл	Не более 1	ГОСТ 15140, метод 2



Условия производства работ:

Условия нанесения		Значение
Температура окружающей среды и основания, °С	min	-15
	max	+40
	рекомендованная	10-30
Относительная влажность воздуха, %	min	30
	max	98
Температура использования материала	min	10
	max	30
	рекомендованная	15-30

При нанесении материала температура всегда должна быть на 3°C выше точки росы!

Данные условия должны соблюдаться при производстве работ и до полного отверждения материала.

Подготовка металлических оснований

Специфика подготовки металлических (стальных) поверхностей для напыления защитного покрытия в большинстве случаев заключается в абразивно-струйной обработке до степени очистки 2 по ГОСТ 9.402 (или Sa 2,5 (Near White Metal) по ISO 8501-1, SIS 055900, BS 7079:A1, или SP 10 по SSPC, или 2 по NACE), степени шероховатости Rz > 60 мкм (определяется инструментально или с помощью компараторов по EN ISO 8503-2 (или ГОСТ 25142) с последующей продувкой поверхности чистым сухим сжатым воздухом.

Степень запыленности поверхности после продувки проверяется с помощью липкой ленты по EN ISO 8502-3 (соответствие шкалам 2 или 3).

Также металлические поверхности должны быть протестированы на наличие водорастворимых солей (в основном хлоридов (Cl⁻) и сульфатов (SO₄²⁻)) (<10мг/см²) и присутствие соединений, дающих «кислую реакцию» (pH<5) (DIN-Technical report 28).

Подготовка и нанесение материала WETISOLS-MP2

Перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости, непосредственно перед применением разбавить до рабочей вязкости растворителем 647 по ГОСТ 18188-72, но не более 5 %.

Материал рекомендуется наносить в 1-2 слоя ручным способом – с помощью кистей, валиков типа ZOGEL: валик велюровый модель Z360-2241, а также механическим способом с помощью безвоздушных распылителей типа ZOGEL: модель ZP-1E300 или модель ZP-4E240.

При температуре +20±2 °С и влажности 65±5 % нанесение следующего слоя возможно после полного отверждения и не позднее чем через 24 часа (следует убедиться что материал не липкий и при движении по покрытию в мягкой резиновой обуви не остается следов).

Проведение работ при отрицательных температурах приводит к увеличению времени отверждения, и определяется как двойное время сушки до потери липкости.

Примеры технологии укладки и расходы материалов

Теоретический расход на покрытие толщиной 80 мкм - 370 г/м²

Толщина одного сухого слоя 60 -100 мкм (рекомендуемая – 80 мкм)

Грунтование (антикоррозионная обработка) металлического основания			
Грунтование	WETISOL S-MP2	0,4 кг/м ²	Наносится валиком за 1 прием

Очистка инструмента

Насос промывается очистителем WETISOL S-Clean.

Инструмент очищается растворителем 646 (не дожидаясь отверждения материала).

Отвержденный материал удаляется механически.

Упаковка

Металлическое ведро 1 кг, 10 кг, 25 кг

Условия и срок хранения

Хранить в невскрытой и неповрежденной заводской таре при температуре от - 40 °С до +40°С в течение 12 месяцев с даты изготовления. Тара с композицией не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Техника безопасности

Предостережения

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы.

Материал может вызвать раздражение кожи. Рекомендуется использовать средства защиты. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты.

При попадании на слизистые оболочки или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

Экология

В жидком виде материал загрязняет воду. Не выливать в воду или на почву. Уничтожать согласно местному законодательству.

За дополнительной информацией обращайтесь к Вашему менеджеру или по телефону
+7(495) 642-82-62