



Термостойкая грунт-эмаль TAIKOR Thermal

Произведено согласно: СТО 72746455-3.6.19-2022

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

TAIKOR Thermal – однокомпонентная термостойкая эмаль на основе кремнийорганических смол, модифицированных акрилами, с добавлением пигментов, наполнителей и целевых добавок. Долговечность покрытия более 10 лет. Долговечность зависит от условий эксплуатации и толщины покрытия. Покрытие является атмосферостойким, влагостойким, масло-, соле- и бензостойким.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется для защитной антикоррозионной окраски металлического оборудования, трубопроводов для подачи нефти, газа, воды, пара, печей для сжигания отходов, а также для окраски выхлопных систем автомобилей, деталей двигателей, печей, дымовых труб, емкостного оборудования и других металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях повышенных температур до +700°C.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытания
Термостойкость покрытия (цвет: красный, желтый, зеленый, белый, синий)	°C	не более	+400	СТО 72746455-3.6.19
Термостойкость покрытия (цвет: коричневый, серый)	°C	не более	+500	СТО 72746455-3.6.19
Термостойкость покрытия (цвет: черный, серебристый, красно-коричневый)	°C	не более	+700	СТО 72746455-3.6.19
Вид поверхности	-	-	Металл	-
Температура воздуха при нанесении	°C	в пределах	-30...+40	СТО 72746455-3.6.19
Относительная влажность воздуха при нанесении	%	не более	80	СТО 72746455-3.6.19
Массовая доля нелетучих веществ	%	не менее	42	ГОСТ 31939
Плотность материала в состоянии поставки при температуре (20±2) °C	°C	±0,2	1,2	ГОСТ 31992.1 (ISO 2811-1)
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 Ø 4 мм при (20±2) °C после смешивания	с	не менее	25	ГОСТ 8420
Время высыхания до степени 3 при температуре 20 °C	ч	не более	2	ГОСТ 19007
Прочность пленки при ударе	см	не менее	40	ГОСТ 4765
Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20±2)°C	ч	не менее	100	ГОСТ 9.403, метод А
Стойкость пленки к статическому воздействию бензина при температуре (20±2)°C	ч	не менее	72	ГОСТ 9.403, метод А
Стойкость пленки к статическому воздействию минерального масла при температуре (20±2)°C	ч	не менее	72	ГОСТ 9.403, метод А
Расход на один слой	кг/м²	-	0,155-0,233	СТО 72746455-3.6.19
Толщина одного слоя	мкм	-	50-75	СТО 72746455-3.6.19
Рекомендуемое количество слоев	-	-	2-3	СТО 72746455-3.6.19
Время межслойной выдержки	ч	не более	2	СТО 72746455-3.6.19
Рекомендуемая общая толщина покрытия для эксплуатации в закрытых помещениях	мкм	-	50-75	СТО 72746455-3.6.19
Рекомендуемая общая толщина покрытия для эксплуатации в открытой атмосфере	мкм	-	100-150	СТО 72746455-3.6.19
Внешний вид	-	-	цвет (цветное покрытие, серебристый)	Визуально

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытания
Адгезия к стали	балл	не более	1	ГОСТ 15140
Температура эксплуатации	°С	в пределах	-60...+60	СТО 72746455-3.6.19

ЛОГИСТИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение
Объем ведра	л	-	20
Вес нетто продукта	кг	-	20
Штук на паллете	шт	-	33
Масса брутто паллеты	кг	-	730

Масса брутто паллеты является справочной величиной и может колебаться в зависимости от упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность ведер при транспортировании и хранении.

ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ СОГЛАСНО:

Перед применением эмаль TAIKOR Thermal должна быть выдержана при температуре не ниже +18 °С в течение суток. Подготовленная к нанесению эмаль может наноситься пневматическим или безвоздушным напылением, валиком, кистью. Диаметр сопла при пневматическом нанесении 1,8-2,5 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 200-300 мм в зависимости от давления воздуха и диаметра сопла. Рекомендуемая рабочая вязкость эмали перед нанесением должна быть: при пневматическом распылении - 15-17 с, при безвоздушном распылении – 30-45 с, при нанесении кистью или валиком - 25-35 с. Для достижения рабочей вязкости (при необходимости) материал возможно разбавить специальным разбавителем TAIKOR Thinner 05 в количестве 10-30% по массе, в некоторых случаях степень разбавления может быть более 30%.

Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности. При окрашивании при отрицательных температурах для предотвращения образования инея и ледяной корки необходимо проследить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3°С выше точки росы.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и прилипания. 0,5-2,0 часа в зависимости от температуры окружающего воздуха). При отрицательной температуре окружающего воздуха время межслойной сушки покрытия увеличивается в 2-3 раза.

Сушка покрытия естественная при температуре (20±2) °С – не более 2 ч., полное отверждение покрытия происходит при нагреве во время эксплуатации.

Горячее отверждение покрытий при толщине сухой пленки 50 мкм производится следующим образом: выдержка на воздухе при температуре окружающего воздуха в течение 30 минут, затем подъем температуры до температуры 150 °С, (подъем температуры со скоростью 3,5 °С в минуту) и выдержка при данной температуре в течение 1 часа. При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман): выдержка при температуре окружающего воздуха в течение 30 минут, затем проводится горячее отверждение покрытия при температуре (250- 400) °С, (подъем температуры со скоростью 3,5 °С в минуту) и выдержка при данной температуре не более 15 - 20 минут.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Транспортирование материала должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5-2009. Перевозка материала осуществляется всеми видами транспорта крытого типа.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Хранить в сухом, защищенном от солнечных лучей месте, в неповрежденной оригинальной упаковке при температуре от минус 40 °С до плюс 40 °С

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.

КОДЫ ПО КЛАССИФИКАТОРАМ:

ТН ВЭД ЕАЭС: 3208 20 100 0

ОКПД2 (ОК 034-2014): 20.30.12.120

СЕРВИСЫ:



Выполнение расчетов



Техническая консультация



Обучение



Комплексная доставка



Подбор подрядчика



Сопровождение монтажа



Поддержка при эксплуатации

