

## ПОЛАК® ФП-37

Антикоррозионная высокохимстойкая эмаль. Защита от любых агрессивных воздействий

<b>Описание</b>	<p>Представляет собой композицию на основе органорастворимых фторсополимеров, содержащих специфические модификаторы-промоторы адгезии. <b>ПОЛАК ФП-37</b> обладает всеми достоинствами традиционных фторопластовых покрытий, но отличается лучшей адгезией и при нанесении не требует термообработки. Покрытие представляет собой гладкую беспористую пленку толщиной 10-200 мкм.</p>
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Повышенная влагостойкость и химическая стойкость.</li> <li>• химическая стойкость в высокоагрессивных средах (растворы кислот, щелочей, их насыщенные пары, растворы солей, галогены, перекиси)</li> <li>• Высокая радиационная стойкость, легко дезактивируется от радионуклидов</li> <li>• высокая стойкость к истиранию</li> <li>• поверхность гидрофобная, антиадгезионная</li> <li>• высокую эластичность при изгибе и адгезионную прочность на металлах (углеродистая сталь, алюминий), превышающую усилие разрушения.</li> </ul>
<b>Область применения</b>	<p>Применяется для защиты от коррозии оборудования: емкостей, трубопроводов, вентиляционных систем, деталей запорного оборудования химических и радиохимических производств (химические реакторы, камеры, боксы, вытяжные шкафы, контейнеры, манипуляторы). Защита оборудования от любых кислот, щелочей их паров.</p>
<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Перед нанесением покрытия <u>металлическую поверхность</u> очищают от ржавчины и загрязнений и т.п., согласно ГОСТ 9.402 (степень очистки 2) или по ИСО 8501-1 (степень очистки Sa 2 1/2). Очистку проводят методом дробеструйной (пескоструйной) обработки.</p> <p>Перед началом работ по очистке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции. После заварки прокорродированных участков металла не должно наблюдаться сквозных язв, раковин, дефектов глубиной более 5 мм. В дефекты наваривают металл. Заварочные операции выполняются электродами марки соответствующей марке основного металла. Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью. Не должно быть необработанных швов, грата, заусенцев. Каверны заделать эпоксидной шпаклевкой. Интервал между очисткой поверхности и нанесением состава не должен превышать 8 часов при t=18-23°C. Подготовленная металлическая поверхность должна быть матовой с равномерной шероховатостью 50-70 мкм. При наличии на поверхности конденсата, его необходимо удалить продувкой теплым сухим воздухом, обезжирить толуолом.</p> <p><u>Бетонную поверхность</u> очищают от загрязнений, цементной глади а при ремонтных работах от старой краски, различного рода загрязнений. Выравнивают поверхность с применением ремонтных составов РЕМСТРИМ. Влажность бетона перед проведением работ не должна превышать 4-6%. Подготовленная поверхность обрабатывается грунтовкой ПОЛАК ВГ-15 с расходом 150 г/м<sup>2</sup> методом пневмораспыления. Технологический процесс грунтования состоит в последовательном нанесении на поверхность двух слоев грунта во взаимно-перпендикулярных направлениях. Время сушки каждого слоя 15-20 мин. Затем наносится ПОЛАК ФП-37. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обеспылить.</p>
<b>Приготовление композиции</b>	<p>Композиция готова к употреблению. После открытия емкости требуется провести перемешивание деревянным веслом.</p>
<b>Способы нанесения</b>	<p>Пневматическое распыление, метод безвоздушного распыления. Обработка небольших площадей защищаемой поверхности возможна при помощи кисти или валика.</p>
<b>Оборудование</b>	<p>Окрасочный агрегат высокого давления (например, марки «Wagner», «Graco»), окрасочный эжекторный пистолет для воздушного напыления с компрессором 5-8 атм. Рекомендуется разделительные регуляторы давления воздуха и материала. Необходимо наличие ловушки для влаги и масла в трубопроводе подачи воздуха.</p>
<b>Нанесение композиции</b>	<p>Подготовленная поверхность обрабатывается «нулевым» (грунтовочным) слоем, с</p>

	<p>расходом 50 г/м<sup>2</sup> методом пневмораспыления. Сушка нулевого слоя около 60-80 мин. После нанесения «нулевого» слоя наносятся основные слои эмали (или лака). Вязкость (рабочая) эмали (или лака) составляет 20-22 сек.</p> <p>После нанесения всех слоев эмали наносится лак. Каждый слой сушится 40-60 мин. при нормальной температуре (без принудительной сушки). При более низких температурах (до 10°C) время сушки может увеличиваться.</p> <p>Толщина каждого слоя, наносимого пневмораспылением составляет 10-12 мкм. Общая толщина покрытия составляет 180-200 мкм. Общий расход эмали – 2,05 кг/м<sup>2</sup>.</p> <p>Перед началом эксплуатации покрытия ему даётся выдержка при технологической температуре не менее 10°C в течение не менее 7-10 суток.</p>
<b>Меры безопасности</b>	<p>Антикоррозионная композиция (нулевой слой, эмаль, лак) содержат легколетучие органические растворители, требующие соблюдения правил противопожарной безопасности согласно нормам.</p> <p>Материал является огнеопасным. Помещения, в которых проводится нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Запрещается курить, применять открытый огонь и искрящее оборудование, нагреватели с открытой спиралью ближе 25 метров от производства работ. Все электрооборудование должно быть заземлено и выполнено во взрывозащитном исполнении. При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам.</p> <p>Избегать попадания материала в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть тёплой водой с мылом. При попадании в глаза промыть их большим количеством воды. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу.</p>
<b>Хранение</b>	<p>В затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре t+5°C до +35°C вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия лучей солнца.</p>
<b>Упаковка</b>	<p>Комплект состоит из 3-х упаковок. «Нулевой» (грунтовочный) слой – металлическая емкость объемом 0,5-5,0 л. Эмаль и лак - металлическая емкость объемом 0,5-25 л. Допускается другая упаковка по согласованию с потребителем в тару, обеспечивающую сохранность продукта. Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.</p>

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Компонент	«Нулевой» слой	ЭМАЛЬ	ЛАК
Цвет	Темно-коричневый	зеленый	бесцветный
Время межслойной сушки*, при t=20°C	<b>60-80 мин</b>	<b>40-60 мин</b>	<b>40-60 мин</b>
Температура нанесения, °C	От +10 до +30		
Толщина одного слоя, мкм	3-10	10-12	10-12
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм	180-200		
Время полного отверждения	7-10 суток		
Содержание сухого вещества %, не менее	10	10	10
Растворитель	Бутилацетат/метилэтилкетон (50/50 масс)		
Адгезия, балл	1		
Ориентировочный общий расход**, кг/м <sup>2</sup>	1-2		
Прочность пленки при ударе, см	50		
Эластичность пленки, балл	1		
Эксплуатация готового покрытия, °C	от -60 до +100***		

\* При повышенных и пониженных температурах время межслойной сушки и полного отверждения может отличаться.

\*\* Расход может отличаться в зависимости от способа нанесения.

\*\*\* В атмосферных условиях

Техническое описание на материал составлено исходя из лабораторных испытаний и практического применения, однако его нужно рассматривать как типовое. Потребитель несёт ответственность за правильное использование материала. В случае сомнения в применении материала на планируемом объекте просим связаться с нами или с официальным представителем нашей компании в вашем регионе. Производитель оставляет за собой право изменять техническое описание в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения материала.