

тел.: +7 (925) 263-21-94; +7 (985)730-58-38, 8-800-250-04-72
e-mail: texkortexkor@mail.ru main@texkor.ru
сайт: www.texkor.ru

ТЕХКОР-121 ЭП
промежуточное
Защита наружных
металлических
поверхностей

Техническая информация

ТУ 2310-009-42968112-2003

Защитная лакокрасочная система «Техкор-121/06-07» предназначена для противокоррозионной защиты металлическим поверхностям объектов, эксплуатируемых в условиях открытой промышленной атмосферы зон ХЛ1, УХЛ1 (ГОСТ 9.401) с воздействием коррозионной активности среды С1-С5 (ИСО 12944).

Покрытие обладает комплексом защитных свойств барьерного типа, позволяющих его применять на объектах со сложными физико-механическими нагрузками в комплексе с химическим воздействием: стойкость к воздействию температуры и относительной влажности воздуха, суточным перепадам температур, образованию конденсата на поверхности, наличию в атмосфере паров нефтепродуктов и газов; химической стойкостью (покрытие стойкое к кратковременному воздействию хранящегося в резервуаре продукта на случай облива). Данный состав рекомендован к использованию как промежуточный слой для перехода от темных цветов грунтовки к светлым финишным слоям, а также для создания общего эффективного защитного покрытия.

Защитная система «Техкор-121/06-07» грунт-эмаль

Описание

В состав защитной системы входит грунтовка барьерного типа на эпоксидной основе и финишная эмаль. Оба ЛКМ – двухупаковочные материалы, состоящие из полуфабриката (суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидных смол и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердителя, смешиваемых перед применением.

Свойства

- барьерного типа
- высокие противокоррозионные и физико-механические свойства
- атмосферостойкость
- химстойкость
- покрытие светлых тонов за счет большой свето-теплоотражающей способности снижает нагрев оболочки резервуара, чем сокращает потерю легких фракций нефтепродуктов
- температура нанесения (от +5 до +35)⁰С.

Применение

Применяется в качестве промежуточного слоя противокоррозионного покрытия резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, металлоконструкций и оборудования.

Разрешительная документация

✓	Свидетельство о государственной регистрации Таможенного союза Республики Беларусь, республики Казахстан и Российской Федерации
✓	Заключения ИЦ «Лакокраска» о сроке службы покрытия на 10 лет и на 15 лет в условиях открытой атмосферы холодного и умеренно-холодного климата

Технические характеристики

Наименование показателя	Грунтовка	Эмаль
Цвет	серый, красно-коричневый	по заказу (RAL)
Внешний вид пленки после высыхания	ровная, однородная, матовая, полуматовая	ровная, однородная, глянцевая, полуглянцевая, полуматовая
Массовая доля нелетучих веществ, %	65±5	44±2
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±0,5) ⁰ С	30-120	30-120
Степень перетира, мкм, не более	60	40
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50	50
Твердость по маятниковому прибору М 3 (маятник А), отн. ед., не менее	0,5	0,5
Прочность пленки при изгибе, мм, не более	3	3
Адгезия, баллы, не более (ГОСТ 15140)	1	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2) ⁰ С, ч., не менее:		
- воды		
- минерального масла, бензина, сырой нефти	96	96
- 3% р-ра NaCl	96	96
	96	96
Жизнеспособность состава после введения отвердителя и разбавления до рабочей вязкости при температуре (20±5) ⁰ С, ч., не менее	8	8
Толщина одного слоя, мкм	80-100	40-60
Расход* на один слой (теоретический), г/м ²	220-280	170-200
Число слоев	2	1-2
Общая толщина покрытия, мкм	220-260 (срок службы*** не менее 10 лет) 280-300 (срок службы*** не менее 15 лет)	
Общий расход (теоретический), г/м ²	750-830 (на толщину покрытия 200-260 мкм) 830-900 (на толщину покрытия 280-300 мкм)	
Межслойная сушка** до степени 2 (высыхание «на отлип») при температуре (20±2) ⁰ С, ч.	8	10
Время высыхания** до степени 3 (практическое высыхание):		
при температуре (20±2) ⁰ С, ч., не более	10	12
при температуре (60±2) ⁰ С, ч., не более	4	6
при температуре (80±2) ⁰ С, ч., не более	0,5	2

Лист технической информации «Техкор-121 ЭП промеж». Заменяет ранее выпущенные редакции до 01.08.2023

Время выдержки покрытия** до начала эксплуатации при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ до степени 5 (полное высыхание), суток	10	
Разбавители: - для разбавления ЛКМ - для промывки оборудования	P-4 646, P-4, P-5	P-4 646, P-4, P-5
Гарантийный срок хранения со дня изготовления, мес.	12	12

Примечание:

* Практический расход определяется: методом нанесения; техническими параметрами применяемого оборудования и факелом распыления; режимом нанесения; квалификацией рабочих; топографией и группой сложности окрашиваемой поверхности; потерями при хранении и приготовлении ЛКМ; при промывке оборудования.

** Продолжительность сушки зависит от температуры и относительной влажности воздуха, воздухообмена, толщины наносимых слоев

***Срок службы покрытия зависит от тщательной подготовки поверхности

Рекомендации по нанесению на металлические поверхности

Подготовка поверхности:

Обезжирить поверхность до 1 степени ГОСТ 9.402 растворителем P-646 (P-4, P-5).

Очистить от окалины и ржавчины, старого покрытия (при наличии) абразивоструйным методом до степени Sa 2,5 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014. Особое внимание обратить на зачистку острых кромок, язв, раковин, сварных швов.

Удалить остатки абразива и обеспылить поверхность при помощи вакуумной системы очистки.

Металлическая поверхность считается подготовленной, если на ней отсутствуют: ржавчина, окалина, жировые и другие загрязнения. Поверхность должна быть сухой, шероховатой (40-50 мкм) и иметь однородный металлический цвет. Интервал времени между подготовкой и нанесением не более 16 часов (ГОСТ 9.402-2004).

Подготовка ЛКМ:

Перед применением полуфабрикаты грунтовки или эмали тщательно перемешать по всему объему тары. Добавить отвердитель в соотношении, указанном в сертификате качества и Инструкции по нанесению.

Состав тщательно перемешать и выдержать не менее 10 минут.

При необходимости, для доведения до рабочей вязкости, зависящей от метода нанесения, добавить разбавитель: P-4 (не более 5-8% по массе).

Жизнеспособность грунтовки и эмали после введения отвердителя при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 8 часов.

Нанесение всей защитной системы:

Защитная система «Техкор-121/06-07» состоит из грунтовки, промежуточного слоя и финишной эмали.

Условия нанесения грунтовки:

Грунтовка наносится при температуре воздуха от +5 до +35 $^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности – не более 80%.

Для исключения конденсации влаги на поверхности температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 $^{\circ}\text{C}$ выше точки росы.

Способ нанесения: безвоздушное или пневматическое распыление, кисть, валик.

До нанесения грунтовки на поверхность изделия, окрасить кистью или валиком сварные швы, места, подверженные наиболее интенсивной коррозии. Полоса окраски с каждой стороны шириной не менее 5 см («полосовое» окрашивание).

Грунтовка наносится на металлическую поверхность в 2 слоя.

Толщина грунтовочного слоя – 80-120 мкм. Теоретический расход – 150-250 г/м².

2-й слой наносится после высыхания 1-го «до отлипа» (6-8 часов, в зависимости от толщины наносимых слоев и эффективности вентиляции, при температуре (20±2)⁰С).

Время сушки грунтовки до нанесения финишной эмали – 8 часов при температуре (20±2)⁰С.

Промежуточный слой «Техкор-121/06-07» наносится на загрунтованную поверхность в один-два слоя.

Условия нанесения промежуточного слоя:

- температура от +8⁰С, относительная влажность воздуха – не более 80%.
- толщина одного слоя – 60-100 мкм,
- теоретический расход на один слой – 100-200 г/м².

Финишная эмаль «Техкор-121/06-07» наносится на загрунтованную (или с промежуточным слоем) поверхность в один-два слоя.

Условия нанесения финишной эмали:

- температура от +8⁰С, относительная влажность воздуха – не более 80%.
- толщина одного слоя эмали – 40-60 мкм,
- теоретический расход на один слой – 170-200 г/м².

Общая толщина покрытия в зависимости от коррозионной активности среды и требований к сроку службы покрытия – 320-460 мкм.

Общий теоретический расход системы в зависимости от толщины покрытия по требованию срока службы покрытия – 580-850 г/м².

Выдержка покрытия перед эксплуатацией:

После окончания работ, до начала эксплуатации, защитное покрытие «Техкор-121/06-07» выдерживают до полного формирования в течение времени, зависящего от температуры и влажности воздуха. Время выдержки при температуре (20±2)⁰С -10 суток.

Контроль качества:

Показатели качества покрытия проверяются на металлических образцах-свидетелях, окрашенных одновременно с производством работ, после выдержки покрытия не менее 10 суток. Размер образца 70 x 150 мм.

Хранение

Хранить при температуре от -30⁰С до +40⁰С в плотно закрытой таре без прямого попадания солнечных лучей и влаги. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

Вид поставки: поставляется в таре: 20 кг евроведро, 50 кг барабан, 200 кг бочка.

Техника безопасности

Материал огнеопасен. Не работать вблизи источников открытого огня.

Работы внутри помещений проводить при включенной приточно-вытяжной вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты.

Предложение дополнительных материалов и услуг

Предлагается к использованию для внутренней защиты резервуаров следующие материалы:

- **Грунт-эмаль «Техкор-612/03» тиксотропная** - двухупаковочный эпоксидный материал, состоящий из полуфабриката (суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидных смол и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердителя, смешиваемых перед применением. В состав ЛКМ входят специальные добавки, снижающие удельное объемное сопротивление отвержденной пленки менее 10^9 Ом*м, обеспечивая электростатическую безопасность.
- **Грунт-эмаль «Техкор-612/07» для минусовых температур (от -10^0 С)** - двухкомпонентный лакокрасочный материал на основе винилового и эпоксидной смол, состоящий из полуфабриката (основы) и отвердителя, смешиваемых перед применением. В состав ЛКМ входят специальные добавки, снижающие удельное объемное сопротивление отвержденной пленки менее 10^6 Ом*м, обеспечивая электростатическую безопасность.
- **Грунт-эмаль «Техкор-612/08» база**- двухкомпонентный эпоксидный материал, состоящий из полуфабриката (суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидных смол и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердителя, смешиваемых перед применением. В состав ЛКМ входят специальные добавки, снижающие удельное объемное сопротивление отвержденной пленки менее 10^9 Ом*м, обеспечивая электростатическую безопасность.

Дополнительные услуги:

- отвердитель комплектуется на каждое тарное место основы.

Тара по согласованию тел.: +7 (925) 263-21-94, texkortekkor@mail.ru

Технический контроль (надзор) по антикоррозионной защите инспектором FROSIO III уровня (сертификат № 364 от 08.12.2022г)

- контроль непосредственно на объекте, как на всей площади, так и на контрольных (эталонных) участках в соответствии с ГОСТ 34667 (ISO 12994),
- экспертное сопровождение материалов,
- экспертная помощь при производстве других защитных работ.

тел: +7 (965) 114-94-80, springw@mail.ru

Проектирование систем электрохимзащиты (ЭХЗ):

- Консультирование заказчика по вопросам защиты от коррозии
 - модернизация и ремонт существующих систем защиты от коррозии; выбору и поставке оборудования; инжиниринг и прочее,
 - разработка проектной документации (ПД) в соответствии с действующей нормативной базой; сопровождение документации в органах государственной экспертизы.
 - разработка рабочей документации (РД) на основании результатов ПД.
 - координирование реализации проектов ЭХЗ.
 - Поставка оборудования для систем ЭХЗ, в том числе для морских условий:
 - для мониторинга и обследования эффективности систем электрохимической защиты;
 - мониторинга внутренней защиты для трубопроводов и резервуаров из стали;
 - мониторинга водородного охрупчивания металла (мониторинг усталости металла).
- тел.: +7 (962) 942-66-99.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ!

Лакокрасочные материалы под торговыми марками «Техкор» и ПАКойл» реализуются исключительно от ООО «Интехцентр», либо с предъявлением официального письма-согласия правообладателя ООО «Интехцентр» на реализацию данной продукции. При отсутствии письма-согласия ООО «Интехцентр» не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.

Предоставленная техническая информация носит общий характер без учета специфики конкретного объекта и должна рассматриваться с руководством по нанесению. После принятия решения об использовании систем противокоррозионной защиты «Техкор» или «ПАКойл» нами разрабатывается регламент выполнения работ, учитывающий систему противокоррозионной защиты, условия эксплуатации защищаемых поверхностей, имеющегося у исполнителя работ оборудования.

Для вновь строящихся или реконструируемых объектов может быть разработан полноценный проект защиты от коррозии в соответствии с требованиями ГОСТ 34667.8 (ISO 12944-8:2017) и СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии».

ИНТЕХЦЕНТР 2023 г.