

тел.: +7 (925) 263-21-94; +7 (985)730-58-38, 8-800-250-04-72

e-mail: texkortekkor@mail.ru main@texkor.ruсайт: www.texkor.ru**ТЕХКОР-121 ХС****Финиш
Защита наружных
металлических
поверхностей**

Техническая информация

ТУ 2310-009-42968112-2003

Защитная лакокрасочная система «Техкор-121/06-07» предназначена для противокоррозионной защиты и придания требуемого декоративного вида 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, позволяющих применять его на объектах со сложными физико-механическими нагрузками в комплексе с химическим воздействием. Покрытие стойкое к воздействию температуры, ультрафиолетового излучения, влажности воздуха, суточным перепадам температур, образованию конденсата на поверхности, наличию в атмосфере паров нефтепродуктов и газов. Обладает химической стойкостью (покрытие стойкое к кратковременному воздействию хранящегося в резервуаре продукта на случай облива); стойкое к механическому воздействию твердыми частицами (например, песок), переносимыми ветром.

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

Описание

В состав защитной системы входит грунтовка барьерного типа на основе сополимервинилхлорида 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 (+5 +35)⁰С.

Применение

Применяется в качестве противокоррозионного покрытия наружных поверхностей 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

Цвет	Цвета RAL
Внешний вид пленки после высыхания	Однородная, матовая
Массовая доля нелетучих веществ, %	39±3
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±2) ⁰ С	20-100
Степень перетира, мкм, не более	40
Эластичность пленки при изгибе, мм не более	3
Твердость по маятниковому прибору типа М-3, у.е., не менее	0,5
Прочность пленки при ударе по прибору У-2м, см., не менее	50
Адгезия, баллы, не более	1
Укрывистость эмали, г/м ² , не более	90
Жизнеспособность состава после введения отвердителя при температуре (20±5) ⁰ С, ч., не менее	8
Время высыхания до степени 3, ч., не более – при температуре (20±2) ⁰ С	1
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	35-50
Расход на один слой*, г/м ²	90-120
Растворитель: – для разбавления состава – для промывки инструмента	Р-4 Р-4, Р-5, №646

Примечание:

* 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. Указан средний практический расход для поверхности I группы сложности.

Рекомендации по нанесению

Подготовка поверхности

Поверхности металлоконструкций перед окрашиванием должны быть огрунтованы и без остаточных загрязнений – грязи, пыли, жировых загрязнений и солей непосредственно перед окрашиванием. Контроль за содержанием растворимых солей производить по ИСО 8502-6,9.

Подготовка ЛКМ

Перед применением полуфабрикат грунт 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 Р-4 (не более 5-8%).

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

Нанесение защитной системы

Условия нанесения:

- температура воздуха от $+0$ до $+35^{\circ}\text{C}$,
- относительная влажность – не более 80%,
- температура поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

До нанесения слоев грунта на поверхность изделия окрасить кистью или валиком сварные швы, ребра жесткости и другие места, подверженные наиболее интенсивной коррозии; полоса окраски с каждой стороны шириной не менее 5 см («полосовое» окрашивание).

Примечание: *Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), уточняется на месте проведения работ и окончательно согласовывается исполнителем окрасочных работ с Заказчиком.*

Количество слоев зависит от схемы защитной системы, способа нанесения и используемого оборудования.

Продолжительность межслойной сушки зависит от температуры воздуха и толщины наносимых слоев.

Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 1 час.

Примечание: *указанное время высыхания материалов действительно для номинальных толщин покрытия, температуры окружающего воздуха $+20^{\circ}\text{C}$ и влажности до 80%. При отклонениях от вышеуказанных параметров время нанесения последующего слоя лакокрасочного покрытия определяется степенью 3 высыхания предыдущего слоя по ГОСТ 19007. Максимальный срок нанесения последующего слоя для данной системы материалов при температуре окружающего воздуха $+20^{\circ}\text{C}$ и влажности не более 80% составляет 14 суток. В случае замедления полимеризации эпоксидного материала в связи с погодными и иными условиями, максимальный срок нанесения последующего слоя может быть увеличен по согласованию с техническим представителем ООО «Интехцентр» и проведением необходимого обследования, отмывки и возможных других подготовительных работ на поверхности.*

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.

При приёмке законченного лакокрасочного покрытия подлежат контролю:

- внешний вид лакокрасочного покрытия
- толщина лакокрасочного покрытия
- адгезия лакокрасочного покрытия

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

Предложение дополнительных материалов и услуг:

Предлагается к использованию от подземной коррозии защитные системы:

- «Техкор-412/08-01» грунт (красно-коричневый).
- «Техкор-412/08-01» промежуточный (светло-серый, серый, темно-серый)

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.