

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

ПАКойл -6/3
ТЕРМО
**Защита от подземной
коррозии и блуждающих
токов**

Техническая информация

ТУ 2312-012-42968112-2004

Защитная лакокрасочная система «ПАКойл 6/3» ТЕРМО

предназначена для защиты от коррозии внутренних поверхностей различного оборудования и резервуаров для хранения нефти и мазута с температурой +105⁰С.

Защитная система разработана в соответствии с требованиями ГОСТ 1510 «Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»; СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии» и других НТД.

Лакокрасочная система «ПАКойл 6/3» ТЕРМО обеспечивает надежную защиту металлической поверхности от коррозии, обеспечивая сохранение качества и чистоты хранимого продукта.

Описание

Грунт-эмаль «ПАКойл 6/3» ТЕРМО представляет собой двухупаковочный материал, включающий полуфабрикат (суспензию пигментов и наполнителей в растворе эпоксидных смол и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердитель, смешиваемые перед применением.

Свойства

- стойкая к нефти и мазуту с температурой хранения +105⁰С
- обеспечивает высокие противокоррозионные и физико-механические свойства
- высокая химстойкость
- температура нанесения (+10 +35)⁰С

Применение

Применяется в качестве самостоятельного противокоррозионного покрытия внутренних поверхностей резервуаров для хранения нефти и мазута, а также оборудования в нефтегазовой, нефтеперерабатывающей промышленности и отраслей, потребляющих их продукцию.

Разрешительная документация

✓	Свидетельство о государственной регистрации Таможенного союза Республики Беларусь, Республики Казахстан и Российской Федерации
✓	Заключение ИЦ "Лакокраска" на устойчивость покрытия к статическому воздействию нефти и мазута с температурой (105±2) ⁰ С

Технические характеристики

Цвет	серый
Внешний вид пленки после высыхания	ровная, однородная, без посторонних включений, матовая, полуматовая
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	60
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±0,5) ⁰ С	30-120
Степень перетира, мкм, не более	60

Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Твердость по маятниковому прибору М 3 (маятник А), отн. ед., не менее	0,5
Твердость пленки при изгибе, мм, не более	3
Адгезия, баллы, не более (ГОСТ 15140)	1
Жизнеспособность состава после введения отвердителя и разбавления до рабочей вязкости при температуре $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$, ч., не менее	8
Время высыхания* до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч., не более	24
Время высыхания* до степени 3 при температуре $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч., не более	5
Время высыхания* до степени 3 при температуре $(80\pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч., не более	2
Время высыхания* до степени 3 при температуре $(120\pm 5)^{\circ}\text{C}$, ч., не более	1
Время выдержки покрытия до начала эксплуатации при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, суток	15
Общий расход**, г/м ²	700-750
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм	150-180
Стойкость покрытия к статическому воздействию кипящей воды, бензина, масла при температуре $(100\pm 5)^{\circ}\text{C}$, ч., не менее	24
Стойкость покрытия к статическому воздействию 5%-го р-ра H ₂ SO ₄ при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч., не менее	24
Температура эксплуатации покрытия, $^{\circ}\text{C}$	≤ 105
кратковременно, $^{\circ}\text{C}$	120

Примечание:

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

** 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:

Обезжирить поверхность до 1 степени ГОСТ 9.402 растворителем Р- 4 (Р-646).

Очистить от окалина и ржавчины 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 (30-40 мкм) и иметь однородный металлический цвет. Интервал времени между подготовкой и нанесением не более 16 часов (ГОСТ 9.402-2004).

Подготовка ЛКМ:

Перед применением полуфабрикат грунт-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 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 $+10$ до $+35^{\circ}\text{C}$, относительная влажность – не более 80%. Для исключения конденсации влаги на поверхности, температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

До нанесения слоев грунт-эмали 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).

Нанести грунт-эмаль на всю поверхность безвоздушным или пневматическим распылением, кистью, валиком.

Толщина покрытия 150-180 мкм. Общий расход 700-750 г/м².

Количество слоев зависит от способа нанесения и используемого оборудования.

Рекомендуется нанесение не менее 3 слоев.

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

Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 24 часа.

Выдержка покрытия перед эксплуатацией:

После окончания работ, до ввода резервуара в эксплуатацию, защитное покрытие «ПАКОЙЛ 6/3» ТЕРМО выдерживают до полного формирования в течение времени, зависящего от температуры и влажности воздуха. Время выдержки при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ -15 суток. Необходимо обеспечить постоянное вентилирование.

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 ЛКМ:

Хранить при температуре от -30°C до $+40^{\circ}\text{C}$ в плотно закрытой таре без прямого попадания солнечных лучей и влаги. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

Техника безопасности:

Материал огнеопасен. Не работать вблизи источников открытого огня.

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

При попадании на кожу, промыть теплой водой с мылом.

Предложение дополнительных материалов и услуг:

Предлагается к использованию от подземной коррозии защитные системы на базе «ПАКойл 6/4»:

- «ПАКойл-6/4 ЭПУР» - для защиты металлоконструкций от подземной коррозии и их частей наземного размещения от атмосферной коррозии.
- «ПАКойл-6/4 АРМ» - для металлоконструкций, в которых для армирования применяются обмоточные материалы (нетканые, стеклохолст).

Дополнительные услуги:

- отвердитель комплектуется на каждое тарное место основы.

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