

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

e-mail: [texkortexkor@mail.ru](mailto:texkortexkor@mail.ru) [main@texkor.ru](mailto:main@texkor.ru)сайт: [www.texkor.ru](http://www.texkor.ru)**ТЕХКОР-612 /07****ЭП****Защита внутренних  
поверхностей  
резервуаров под светлые  
нефтепродукты**

### *Техническая информация*

ТУ 2312-002-42968112-01

**Защитная лакокрасочная система «Техкор-612/07»** предназначена для защиты от коррозии и накопления зарядов статического электричества внутренних поверхностей резервуаров под светлые нефтепродукты (авиатопливо, бензин, дизельное топливо, масла), цистерн топливозаправщиков, технологического оборудования, для которого требуется применение антистатических лакокрасочных покрытий.

Защитная система разработана в соответствии с «Требованиями к антикоррозионным покрытиям резервуаров для хранения авиа ГСМ», введенными в действие письмом ГСГА Минтранса России от 21.06.2002 №17.4-34ГА; требованиями ГОСТ В28569-90 «Средства хранения и транспортирования светлых нефтепродуктов. Общие требования к защите от коррозии»; ГОСТ 1510 «Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»; ГОСТ 2084-77 «Бензины автомобильные»; ГОСТ 10227-86 «Топлива для реактивных двигателей»; ГОСТ 12.1.018 «Пожаровзрывобезопасность статического электричества», СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии» и других НТД.

Лакокрасочная система «Техкор-612/07» обеспечивает надежную защиту металлической поверхности от коррозии и сохранение качества и чистоты хранимого топлива. Защитная система обладает значением удельного объемного электрического сопротивления покрытия ( $\rho_v$ ) ниже  $1 \times 10^6$  Ом\*м, что является основным фактором пожаровзрывобезопасных условий эксплуатации резервуаров и топливозаправщиков.

### **Защитная система «Техкор-612/07», Грунт-эмаль**

#### **Описание**

Грунт-эмаль «Техкор-612/07» - 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.

#### **Свойства**

- топливостойкая (стойкая к воздействию авиатоплива -ТС-1; РТ; Jet с добавлением противокристаллизационной жидкости «И-М»; бензина, дизельного топлива и т.п.)
- антистатическая, электропроводящая, обеспечивающая пожаровзрывобезопасность (ЭСБ) от статического электричества
- обеспечивает чистоту и качество хранимого топлива
- в составе отсутствуют цинк, медь, кобальт, ванадий, кадмий, запрещенные в контакте с авиатопливом
- быстросохнущая
- высокоэластичная, стойкая к воздействию механических нагрузок (вибрация, скручивание, гидроудар)

- возможность проведения окрасочных работ при отрицательных температурах
- температура нанесения (-10 +30)<sup>0</sup>С
- водо- химстойкая

### **Применение**

Применяется в качестве самостоятельного противокоррозионного покрытия внутренних поверхностей резервуаров для хранения светлых нефтепродуктов,цистерн топливозаправщиков, различного оборудования в нефтегазовой, нефтеперерабатывающей промышленности и отраслей, потребляющих их продукцию.

### **Разрешительная документация**

✓	Свидетельство о государственной регистрации
✓	Заключение ГосНИИ ГАпо результатам испытаний воздействия покрытия на эксплуатационные свойства топлива с добавлением присадки «И-М» в пределах 0,4% объемных
✓	Протокол испытаний по определению удельного объемного электрического сопротивления готового покрытия (электростатическая искробезопасность покрытия (НИЦ «ТЕСТ»).
✓	Заключение ИЦ "Лакокраска" по испытанию покрытий, полученных при температуре окружающей среды от -15 до +35 <sup>0</sup> С

### **Технические характеристики**

Цвет	Черный
Внешний вид пленки после высыхания	ровная, однородная, без посторонних включений, полуглянцевая, полуматовая
Массовая доля нелетучих веществ, %	21±2
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре(20±2) <sup>0</sup> С	20-50
Степень перетира, мкм, не более	35
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Твердость по маятниковому прибору ТМЛ (маятник А), отн. ед., не менее	0,3
Эластичность пленки при изгибе, мм не более	1
Адгезия, баллы, не более	1
Жизнеспособность состава после введения отвердителя при температуре (20±5) <sup>0</sup> С, ч., не менее	8
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч., не более	2
Время выдержки покрытия до начала эксплуатации при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, суток	7
Рекомендуемое количество слоев	4-5
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	25-30
Расход на один слой*, г/м <sup>2</sup>	130-150
Общий расход на все слои*, г/м <sup>2</sup>	600-750
Общая рекомендуемая толщина сухого покрытия, мкм	120-150
Стойкость покрытия к статическому воздействию воды, бензина, 3%-гор-ра NaCl, индустриального масла при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч., не менее	24
Удельное объемное электрическое сопротивление $r_v$ , Ом.м, не более	10 <sup>6</sup>
Температура эксплуатации покрытия, <sup>0</sup> С	60

## **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***

Обезжирить поверхности до I степени ГОСТ 9.402 растворителем Р- 4 или алифатического ряда типа уайт-спирита.

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 (не менее 30 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.

Грунт-эмаль готова к применению, разбавления не требуется.

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  $+30^{\circ}\text{C}$ ,
- относительная влажность – не более 80%,
- не допускается наличие инея, конденсата,
- температура поверхности должна быть на  $3^{\circ}\text{C}$  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 пневматическим или безвоздушным распылением, кистью, валиком.

Толщина покрытия 120-150 мкм.

Общий расход 600-750 г/м<sup>2</sup>.

Количество слоев - 4-5.

Продолжительность межслойной сушки - 2 часа при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ .

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

## **Примечание**

- Количество слоев зависит от способа нанесения и используемого оборудования.

- Практический расход определяется с учетом существующих потерь в зависимости: от метода нанесения; технических параметров применяемого оборудования и факелом распыления; режима нанесения; квалификации рабочих; топографии и группы сложности окрашиваемой поверхности; потерь при хранении, приготовлении ЛКМ и промывке оборудования.
- Продолжительность межслойной сушки зависит от температуры и относительной влажности воздуха, интенсивности вентиляции и толщины наносимых слоев.

### ***Выдержка покрытия перед эксплуатацией***

После окончания работ, до начала эксплуатации, защитное покрытие «Техкор-612/07» выдерживают до полного формирования в течение времени, зависящего от температуры и влажности воздуха. Время выдержки при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$  - 7 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***

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

***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 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](mailto: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](mailto: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.**