

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

ТЕХКОР-612-08

Защита внутренних
поверхностей
резервуаров под светлые
нефтепродукты

Техническая информация

ТУ 2312-002-42968112-01

Защитная лакокрасочная система «Техкор-612/08» предназначена для защиты от коррозии внутренних поверхностей (как новых, так и ремонтной окраски) резервуаров, цистерн топливозаправщиков под светлые нефтепродукты (авиатопливо, бензин, дизельное топливо, масла); технологического оборудования, для которого требуется применение антистатических лакокрасочных покрытий.

Защитная система разработана в соответствии с «Требованиями к антикоррозионным покрытиям резервуаров для хранения авиаГСМ», введенными в действие письмом ГСГА Минтранса России от 21.06.2002 №17.4-34ГА; требованиями ГОСТ В25569-90 «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-612/08» не только обеспечивает надежную защиту металлической поверхности от коррозии, но и обеспечивает сохранение качества и чистоты хранимого топлива. Защитная система обладает значением удельного объемного электрического сопротивления покрытия (ρ_v) ниже 1×10^9 Ом*м, что является основным фактором пожаровзрывобезопасных условий эксплуатации резервуаров.

Защитная система «Техкор-612/08» грунт-эмаль

Описание

Грунт-эмаль «Техкор-612/08» - 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.

Свойства

- топливостойкая (стойкая к воздействию авиатоплива - ТС-1; РТ; Jet; бензина, дизельного топлива)
- 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

- в состав грунт-эмали светло-серого цвета входят инновационные компоненты, позволяющие получать антистатическое покрытие светлого цвета
- обеспечивает высокие противокоррозионные и физико-механические свойства
- температура нанесения (+5 +35)⁰C
- стойкость к воде и моющим средствам

Применение

Применяется в качестве самостоятельного противокоррозионного покрытия внутренних поверхностей резервуаров для хранения светлых нефтепродуктов; технологических емкостей и 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 ГосНИИ ГА по результатам испытаний воздействия покрытия на эксплуатационные свойства топлива;
✓	ФГУП «25 ГосНИИ МО РФ» по исследованию воздействия антикоррозионного покрытия на эксплуатационные свойства топлива для реактивных двигателей, дизельного топлива, а также автомобильного бензина
✓	Заключение ГУ НИИПХ на топливостойкость покрытия и сохранность качества топлива при постоянном контакте с покрытием.
✓	Протокол испытаний по определению удельного объемного электрического сопротивления готового покрытия (электростатическая искробезопасность покрытия (НИЦ «ТЕСТ»).
✓	Заключение ИЦ "Лакокраска" на стойкость покрытия к переменному воздействию климатических факторов и топлива (ГОСТ 9. 409), воздействию моющих средств и пропаривания, с прогнозируемым сроком службы не менее 10 лет.

Технические характеристики

Цвет	Светло-серый, серый, темно-серый, черный
Внешний вид пленки после высыхания	Ровная, однородная, без посторонних включений, полуматовая, полуглянцевая
Массовая доля нелетучих веществ, %	60±5
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±2) ⁰ C	45-75
Степень перетира, мкм, не более	40
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Твердость по маятниковому прибору ТМЛ (маятник А), отн. ед., не менее	0,5
Эластичность пленки при изгибе, мм не более	3
Адгезия, баллы, не более	1
Жизнеспособность состава после введения отвердителя при температуре (20±5) ⁰ C, ч., не менее	8
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) ⁰ C, ч., не более	24

Время высыхания до степени 3 при температуре $(60\pm 5)^{\circ}\text{C}$, ч., не более	1
Время выдержки покрытия до начала эксплуатации при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, суток	15
Рекомендуемое количество слоев	3
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	70-90
Расход на один слой*, $\text{г}/\text{м}^2$	240-280
Общий расход на три слоя*, $\text{г}/\text{м}^2$	750-850
Общая рекомендуемая толщина сухого покрытия, мкм	220-270
Стойкость покрытия к статическому воздействию воды, бензина, 3%-го р-ра NaCl, индустриального масла при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч., не менее	72
Удельное объемное электрическое сопротивление ρ_v , Ом.м, не более	10^9
Температура эксплуатации покрытия**, $^{\circ}\text{C}$	80

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.

** Кратковременно до 120°C .

Рекомендации по нанесению

Подготовка поверхности

Обезжирить поверхность до 1 степени ГОСТ 9.402 растворителем Р- 4 или 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: влага, ржавчина, окалина, жировые и другие загрязнения. Поверхность должна быть 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 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 +5 до +35⁰С,
- относительная влажность – не более 80%,
- температура поверхности должна быть на 3⁰С 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 распылением с соплом №317, давлением 350 кг/см².

Толщина покрытия 220-270 мкм. Общий расход 750-850 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±2)⁰С – 24 часа.

Выдержка покрытия перед эксплуатацией

После окончания работ, до ввода резервуара в эксплуатацию, защитное покрытие «Техкор-612/08» выдерживают до полного формирования в течение времени, зависящего от температуры и влажности воздуха. Время выдержки при температуре (20±2)⁰С -15 суток. Необходимо обеспечить постоянном 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 -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 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.