

Материалы для антикоррозионной защиты и гидроизоляции

SP 2000

Двухкомпонентное покрытие на основе полимочевины
с повышенными гидроизоляционными свойствами в водных средах

Область применения

Как завершающее покрытие в системах долговременной антикоррозионной защиты с очень высокой влагонепроницаемостью и отличной устойчивостью к механическим нагрузкам. Завершающее покрытие SP 2000 применяется в комбинации с грунтовкой Stelpant-PU-Zinc для укрытия и защиты основания железнодорожного или автомобильного ездового полотна, как общая защита от износа или бесшовное и бесстыковое покрытие оснований и водонапорных систем.

Особенности

Материал представляет собой завершающее покрытие на основе полимочевины и не содержит растворителей. Данный материал наносится очень толстым слоем и имеет выдающиеся изолирующие свойства в водных средах. Его преимуществом являются также механические свойства – прочность в комбинации с высокой эластичностью. Время нанесения и отверждения покрытия очень короткое, поэтому в процессе производства работ возникают лишь минимальные технологические перерывы.

Технические характеристики

| | |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Связующий материал | Полимочевина |
| Число компонентов | Два |
| Цветовой тон | Черный |
| Содержание сухого остатка (ДИН 53219) | 100% |
| Показатель летучих органических соединений (VOC) (ДИН ИСО 11890) | 0 г/л |
| Плотность | Комп. I ~ 1,02 г/см ³ Комп. II ~ 1,12 г/см ³ |
| Укрывистость (теоретическая) | При толщине сухого слоя 2500 мкм: ~ 0,4 м ² /литр ≈ 0,37 м ² /кг |
| Расход (теоретический) | ~ 2,68 кг/м ² |

Упаковка

Материал (компонент I и компонент II) поставляется в герметичных металлических ведрах объемом 10 литров (большие емкости по запросу).

Срок хранения

В течение 12 месяцев с даты производства, обозначенной на упаковке, в нераспечатанной заводской таре в сухом помещении при температуре от +5°C до +30°C. Не допускается воздействие прямых солнечных лучей.

Указания по применению

Условия применения

- Температура окружающего воздуха – до минус 20°C. Окрашиваемая поверхность подогревается и освобождается ото льда струей горячего воздуха.
- До подачи материала в систему его компоненты по отдельности тщательно перемешать в оригинальной таре электрической или пневматической мешалкой. Нанесение производится аппаратами раздельной подачи двухкомпонентных материалов. Температура компонентов и шлангов подачи материалов: 70°C. Давление: 170-180 бар (2.600 psi). Пропорция смешивания: Комп. I : Комп. II = 1 : 1 2-компонентный продукт высокореактивный и затвердевает в течение нескольких секунд. Через несколько минут поверхность становится нелипкой. Полная нагрузка на окрашенные поверхности возможна через 24 часа.

Подготовка поверхности

Предварительно огрунтованные поверхности должны быть чистыми и свободными от масел, жиров, нефтяных загрязнений, солей и других растворимых отложений.

Грунтовочное и промежуточное покрытие

Полиуретановая грунтовка STELPANT-PU-ZINC.

Очистка оборудования

Растворитель STELPANT-PU-THINNER.
ПРИМЕЧАНИЕ: Использование других растворителей не допускается и может привести к сгущению остатков материала и повреждению оборудования.

Техника безопасности

(из правил по классификации опасных веществ в ФРГ – GefStoffV)

| | |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| R 10 | Воспламеняющийся материал |
| R 34 | Оставляет химические ожоги. |
| S 23 | Не допускается вдыхание аэрозолей. |
| S 24 | Избегать контакта материала с кожей. |
| S 26 | При попадании материала в глаза, тщательно промыть глаза водой и обратиться к врачу. |
| S 51 | Работать с материалом следует при хорошей вентиляции. |

Настоящая техническая информация предполагает использование приведенных в ней данных и рекомендаций для предварительных оценочных расчетов и должна быть уточнена применительно к конкретному объекту. Настоящий лист технической информации заменяет и аннулирует все предыдущие выпуски.

Представительство STEELPAINT GmbH

121069, Россия, г. Москва, Мерзляковский пер., 15
Телефон (495) 697 15 66, 933 28 46
Факс (495) 935 89 21
Электронная почта steelpaint@co.ru

STEELPAINT GmbH

P.O. BOX 231, D-97318 Kitzingen, Germany
Telephone (09321) 37 04 0
Fax (09321) 37 04 40
E-mail mail@steelpaint.com