

CORROGLASS**Corroglass 632**

Číslo produktu: 1/11

Strana: 1 / 3

Název produktu: Corroglass 632

Platné od: 27. 11. 1997

Poslední revize: 05. 2019

TYP:

Dvousložková, středně viskózní vinylesterová nátěrová hmota pro izolaci substrátů či provádění inženýrských opravy technologických zařízení, plněná speciálními skleněnými mikrovločkami.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ:

Corroglass 632 se používá především k nanášení na složité povrchy pomocí štetce, kde je vyžadována snadná aplikace a sledování kontur aplikovaných povrchů. Materiál může být taktéž nanášen specializovaným bezvzduchovým stříkáním na povrchy potrubí, nádrží a podlah. Corroglass 632 je často používán jako základová hmota pro vysoce viskózní Corroglass 602 specifikovaný jako hlavní nátěrová hmota.

OMEZENÍ:

Nevhodné v kontaktu s vysoce polárními rozpouštědly.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ:

Před manipulací s výrobkem nebo jeho použitím je třeba si prostudovat bezpečnostní list materiálu a dodržovat všechna bezpečnostní upozornění, která jsou v něm uvedena.

PŘÍPRAVA PODKLADU:

Povrch, na který má být materiál aplikován by měl být prostý mastnoty a nečistot. Kov by měl být otryskán dle normy ISO 8501-1 na standard Sa 2½, s profilem drsnosti nejméně 75 mikronů, ideálně 100 - 125 mikronů. Všechny zbytky nečistot po tryskání by měly být odstraněny zametením případně vysátím. Nanášení materiálu by mělo proběhnout co nejdříve po otryskání. Podrobné informace o přípravě povrchu naleznete v příslušných specifikačních listech pro přípravu povrchu.

APLIKAČNÍ POMŮCKY:

Štětce, váleček, zednická lžíce nebo specializované bezvzduchové stříkání.

APLIKACE:

Corroglass 632 by měl být prvně aplikován na povrch štetcem s důrazem na kvalitní penetraci materiálu do otryskaného substrátu s úplným pokrytím všech aplikovaných míst. Pokud se používá jako základová nátěrová hmota / vrstva, tloušťka vrstvy není podstatná, pouze s ohledem na plné pokrytí profilu a zamezení případné koroze před procesem aplikace následné vrstvy.

Pokud se Corroglass 632 používá samostatně, měl by být aplikován v několika vrstvách do specifikované tloušťky pro určené prostředí. Je třeba se vyvarovat samovolnému stékání materiálu a dalším aplikačním chybám, což může mít negativní vliv na výkon aplikovaného zařízení, např. průtok čerpadla či výkon oběžného kola, atd. Za normálních okolností je mokrá tloušťka nátěru aplikovaná štetcem mezi 150 a 300 mikrony a 500 až 600 mikronů bezvzduchovým stříkáním.

Stejně jako další Corroglass materiály v kategorii je možné produkt barvit specializovanými pigmenty, ale je třeba dbát na minimální přidávané množství barviva vzhledem ke snižování chemické odolnosti samotného nátěru. Corroglass 632 bývá běžně přetírán materiálem Corroglass 652 k docílení hladkého, lehce čistitelného a kosmeticky dokonalého finálního povrchu. Toto však není nezbytnou podmínkou a nemá to významný vliv na protikorozi aspekt.

SMĚŠOVACÍ POMĚR:

Corroglass 632 může být katalyzován v poměrech 100:1 dílů báze vůči katalyzátoru až 100:2 dílů báze vůči katalyzátoru (hmotnostní poměr). Poměr by měl být vždy v rámci těchto limitů, přičemž 2 % přídavku katalyzátoru je normou, poměr se redukuje při vysokých teplotách okolí při aplikaci.

TYP KATALYZÁTORU:

Methyl Ethyl Keton peroxidového typu - Corrocoat P2.

Číslo produktu: 1/11

Strana: 2 / 3

Název produktu: Corroglass 632

Platné od: 27. 11. 1997

Poslední revize: 05. 2019

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ:

Zvažte pouze takové množství materiálu, které lze použít v době zpracovatelnosti a vložte ho do vhodné nádoby. Změřte správný podíl katalyzátoru na množství báze a opatrně ho přidejte k bázi pomocí vhodného čistého nářadí. Důkladně promíchejte, přidejte barvivo a promíchejte na rovnoměrnou barvu. Po smíchání v původním obalu se doporučuje obsah přemístit na rovný čistý povrch nebo do mělké nádoby a znova promíchat.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI:

55 až 65 minut při 20°C. Doba zpracovatelnosti bude kratší při vyšších teplotách a delší při nižších teplotách. Před aplikací materiálu v prostředí s vysokými teplotami materiál ochladte nebo požádejte CORROTECH ENGINEERING s.r.o. o informace ohledně dostupnosti materiálu s delší dobou zpracovatelnosti.

ŘEDĚNÍ:

Tento materiál může být před katalyzováním zředěn přidáním ne více než 5 dílů monomeru styrenu do 100 dílů báze.

Nepoužívejte žádné další rozpouštědla nebo ředidla.

Použití acetonu nebo jiného ředidla negativně ovlivní vlastnosti výrobku.

BALENÍ:

10 a 20 litrové balení.

DOBA SKLADOVATELNOSTI:

6 měsíců při teplotách pod 20°C, mimo zdroje tepla a s ochranou před přímým slunečním zářením. Časté teplotní cykly zkracují životnost produktu.

DOSTUPNÉ ODSŤÍNY:

Nepigmentovaný (průsvitný hnědý) nebo bílý. Barviva mohou být použita pro změnu odstínu tam, kde nemá zásadní význam chemická odolnost.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA SUCHÉHO NÁTĚRU:

0,7 až 2,0 mm ve více vrstvách nebo jak je uvedeno v oddílu aplikace.

TEORETICKÁ VYDATNOST:

1,25 kg/m² při tloušťce 1 mm.

OBJEM SUŠINY:

99,8 % obsahu se mění na pevné látky.

PRAKTICKÁ VYDATNOST:

Pravidelné povrchy: např. nová ocel - 1,8 kg/m² při tloušťce 1 mm minimálně.

Nepravidelné povrchy: např. ocel s důlkovou korozi - 2,8 kg/m² při 1 mm.

Poznámka: Tyto informace jsou uváděny v dobré víře, ale vydatnost se může výrazně lišit v závislosti na podmínkách prostředí, profilu povrchu, povaze práce, dovednostech a svědomitosti pracovníka při aplikaci. Proto společnost CORROTECH ENGINEERING s.r.o. nepřebírá odpovědnost za žádnou odchylku od této hodnoty.

MĚRNÁ HMOTNOST:

1,22 g/cm³ pro bázi.

BOD VZNÍCENÍ:

38°C.

TVRDOST:

Přibližně 45 Barcolů.

PEVNOST V TAHU:

29,3 N/mm² (4 260 psi).

SOUDRŽNOST:

24,1 N/mm² (3 492 psi).

CORROGLASS**Corroglass 632**

Číslo produktu: 1/11

Strana: 3 / 3

Název produktu: Corroglass 632

Platné od: 27. 11. 1997

Poslední revize: 05. 2019

PRODLOUŽENÍ:

0,8 %.

SOUČINITEL TEPLOTNÍ ROZTAŽNOSTI:19,6 x 10⁻⁶/°C**RYCHLOST PŘENOSU PÁRY:**Přibližně 0,936 x 10⁻² g/hod/m² (0.0006 perm palců).**TEPELNÁ VODIVOST:**0,415 W/m²K**DIELEKTRICKÁ PEVNOST:**

Přibližně 26 kV při tloušťce 1 mm. Odolnost proti elektrickému oblouku minimálně 60 sekund.

TEPLOTNÍ MEZE:

Závislé dle koncentrace a typu chemického prostředí.

110°C v ponoru.

200°C mimo ponor.

PŘETÍRACÍ INTERVAL:

Přetírání může proběhnout, jakmile předchozí nátěr dostatečně zgelovatí, aby odolával pohybu další aplikace, a přitom zůstal lepkavý. Maximální přetírací interval bez ošetření povrchu je 4 dny – bude kratší při okolních teplotách nad 30°C. Tento interval významně zkracuje ultrafialové / sluneční záření. Jakmile je maximální přetírací interval překročen, dramaticky klesá přilnavost následné vrstvy nátěru. Pokud se tak stane, nanášení další vrstvy musí být považováno za opravu a je nutno pro zajištění přilnavosti, provést zdrsňení povrchu lehkým abrazivním ometením. Pro reaktivaci povrchu tohoto produktu nelze použít styren, může zhoršit přilnavost.

ČIŠTĚNÍ NÁŘADÍ:Aceton nebo Metyl Etyl Keton - před gelovatěním.
Trichlorethan - po gelovatěním.**OBRÁBĚNÍ:**

Pro nejlepší povrchovou úpravu použijte čistý karbid nebo karbidové hroty s malým poloměrem a neutrálním sklonem. Materiál má podobné obráběcí vlastnosti jako šedá litina. Obráběcí nástroj musí být ostrý. Ke zhoršenému obrábění dojde v důsledku opotřebení nástroje na relativně krátkých vzdálenostech, zejména při obrábění směrem od okrajů do středu. Čistá voda může být použita jako mazací prostředek nebo jako prostředek pro zamezení prašnosti.

DOBA VYTVRZENÍ:

Při 20°C bude produkt na 90 % vytvrzen během 8 hodin. Úplné vytvrzení pro chemickou odolnost 6 dní. Doby plného vytvrzení budou kratší při vyšších teplotách a delší při nižších teplotách. Plné vytvrzení může být urychleno dodatečným tepelným vytvrzováním. Pro více informací kontaktujte technické oddělení společnosti CORROTECH ENGINEERING s.r.o. Ačkoliv není vrstva zcela vytvrzena, může být tento produkt ponořen v mnoha prostředích, aniž by došlo k poškození povlaku, přičemž proces vytvrzování pokračuje i při ponoření.

Všechny hodnoty jsou přibližné. Fyzikální údaje jsou založeny na dobrém stavu produktu před polymerizací, správným katalyzátorem a dosažením úplného vytvrzení. Pokud není uvedeno jinak, fyzikální data jsou založena na zkušební teplotě 20°C, výsledky zkoušek se mohou lišit s teplotou. Informace týkající se použití výrobku jsou k dispozici v příručce Corrocoat. V případě potřeby dalších informací prosím kontaktujte technický servis CORROTECH ENGINEERING s.r.o.