

Číslo produktu: 1/10

Strana: 1 / 4

Název produktu: Corroglass 602

Platné od: 04. 10. 2007

Poslední revize: 05. 2019

### TYP:

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

### DOPORUČENÉ POUŽITÍ:

Tento výrobek je vynikající svým výkonem a může být použit v mnoha oblastech použití pro vybudování silných vrstev. Může být také tvarován a opracováván. Corroglass 602 má stejné oblasti použití jako Corroglass 202, ale s mnohem zlepšenou odolností vůči mnoha chemikáliím, rozpouštědlům, atd. což navíc nabízí zvýšenou odolnost vůči teplotě. Materiály řady 600 mají větší odolnost vůči hydrolyze, jsou vhodné pro aplikace pro ponor v demineralizované nebo destilované vodě.

### OMEZENÍ:

Není vhodný pro některá vysoce polární rozpouštědla.

### BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ:

Před manipulací s výrobkem nebo jeho použitím je třeba si prostudovat bezpečnostní list materiálu a dodržovat všechny údaje v něm uvedené.

### PŘÍPRAVA PODKLADU:

**Kovy:** Otryskání dle normy ISO 8501-1 na standard Sa 2½ blíže standardu Sa 3. (Podrobné informace naleznete v manuálu pro přípravu povrchu Corrocoat SP1).

**Beton:** Viz manuál pro přípravu povrchu Corrocoat SP5.

Nanesení materiálu by mělo proběhnout co nejdříve po otryskání. I když Corroglass 602 může být aplikován přímo na podklad, jeho doba zasychání je delší. Pro zkrácení doby aplikace prvního nátěru se doporučuje použít Corroglass 632 jako základní nátěr.

### APLIKAČNÍ POMŮCKY:

Štětce, zednická lžice nebo hladítka.

### APLIKACE:

Corroglass 602 by měl být aplikován na řádně připravený podklad a nejlépe na základní vrstvu materiálu Corroglass 632, jako mezivrstva v převažující specifikaci řady 600: (1 nátěr 632, 2 nátěry 602, 1 nátěr 652 do celkového DFT 1 500 mikronů). Corroglass 602 může být aplikován v různých tloušťkách, které mohou být aplikovány mezi 200 a 3 000 mikrony bez propadu vrstvy v jednom nátěru. Konečná tloušťka se bude měnit v závislosti na provozním prostředí.

Neexistuje žádné maximum pro tloušťku materiálu Corroglass 602. Mohou být vybudovány několik centimetrů silné vrstvy. V jedné vrstvě aplikace by však tloušťka neměla překročit 8 mm.

Po nanesení tohoto materiálu na podklad a zajištění rovnoměrné tloušťky vrstvy by měl být povrch lehce kartáčován nebo stěrkován styrenem katalyzovaným katalyzátorem P2 na úrovni 2%, aby se vyplnily všechny dutiny a napomohlo se správné orientaci struktury vloček.

Je však třeba dbát na to, aby se zabránilo nadměrnému používání styrenu, který může degradovat povrchovou vrstvu nebo způsobit problémy s přilnavostí mezi nátěry. Tam, kde je nutné použít barvivo, by mělo být použito pouze doporučené barvivo pro tento výrobek a barvivo musí být používáno šetrně, aby bylo dostatečně odlišení od předchozí aplikace. Barviva mohou v některých prostředích ovlivnit chemickou a antikorozní odolnost a doporučuje se požádat o radu společnost CORROTECH ENGINEERING s.r.o. tam, kde bude materiál aplikován na hranici buď své chemické odolnosti nebo teplotního limitu. V některých prostředích nejsou barviva stabilní a může dojít ke změně barvy v provozu, což má zřídka kdy nepříznivý vliv na výkonnost aplikovaného nátěru.

## CORROGLASS

## Corroglass 602

Číslo produktu: 1/10

Strana: 2 / 4

Název produktu: Corroglass 602

Platné od: 04. 10. 2007

Poslední revize: 05. 2019

### SMĚŠOVACÍ POMĚR:

Corroglass 602 může být katalyzován v poměrech 100:1 dílů báze vůči katalyzátoru až 100:2 dílů báze vůči katalyzátoru hmotnostně. Poměr by měl být vždy v rámci těchto limitů, přičemž 2% přídatku katalyzátoru je normou, poměr se redukuje při vysokých okolních teplotách při aplikaci.

### POKYNY PRO SMÍCHÁNÍ:

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 vhodné čistého nářadí. Důkladně promíchejte, přidejte barvivo, pokud je vyžadováno 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:

40 až 50 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 ochlaďte nebo požádejte CORROTECH ENGINEERING s.r.o. o informace ohledně inhibitoru nebo dostupnosti materiálu s delší dobou zpracovatelnosti.

### ŘEDĚNÍ:

Corroglass 602 je nepříznivě ovlivněn přidáním rozpouštědel a jejich použití je zakázáno. Pokud je vyžadován méně viskózní materiál, přidání materiálu Corroglass 632 sníží viskozitu bez významného vlivu na výkon. **Nesmí se používat žádná jiná ředidla nebo rozpouštědla.** Použití acetonu nebo podobných ředidel v přípravku Corroglass **výrazně ovlivní výkon výrobku.**

### BALENÍ:

10 a 20 litrové balení.

### DOBA SKLADOVATELNOSTI:

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

### DOSTUPNÉ ODSTÍNY:

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

### DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA VRSTVY:

1 až 3 mm ve dvou vrstvách nebo jak je uvedeno v oddílu „aplikace“ může být zhotovena do libovolné požadované tloušťky pro opravu pomocí více vrstev.

### TEORETICKÁ VYDATNOST:

1,25 kg/m<sup>2</sup> při tloušťce 1 mm.

### OBJEM SUŠINY:

99,8 % obsahu se mění na pevné látky.

### MĚRNÁ HMOTNOST:

Zdánlivá 1,03 g/cm<sup>3</sup>. Skutečná 1,19 g/cm<sup>3</sup> pro bázi.

### PRAKTICKÁ VYDATNOST:

**Pravidelné povrchy:** např. nová ocel - 1,8 kg/m<sup>2</sup> při tloušťce 1 mm minimálně.

**Nepravidelné povrchy:** např. ocel s důlkovou korozi - 2,8 kg/m<sup>2</sup> 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.

## CORROGLASS

## Corroglass 602

Číslo produktu: 1/10

Strana: 3 / 4

Název produktu: Corroglass 602

Platné od: 04. 10. 2007

Poslední revize: 05. 2019

### BOD VZNÍCENÍ:

38°C.

### TYP KATALYZÁTORU:

Methyl Ethyl Keton peroxidového typu - Corrocoat P2

### TVRDOST:

Přibližně 45 Barcolů.

### PEVNOST V TAHU:

27,5 N/mm<sup>2</sup> (3 994 psi).

### SOUDRŽNOST:

26,6 N/mm<sup>2</sup> (3 860 psi).

### PRODLOUŽENÍ:

0,7 %.

### TERMÁLNÍ KOEFICIENT LINEÁRNÍ EXPANZE:

19,5 x 10<sup>-6</sup>/°C.

### RYCHLOST PŘENOSU PÁRY:

0,939 x 10<sup>-2</sup> g/hod/m<sup>2</sup> (0.0006 perm palců).

### TEPELNÁ VODIVOST:

0,389 W/m<sup>2</sup>K

### 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 předchází nátěr dostatečně zgelovatí, aby odolával pohybu další aplikace, a přitom zůstal lepkavý. Maximální přetírací interval bez ošetření povrchu je 2 dny. Bude kratší při okolních teplotách nad 30°C a při silném slunečním záření. Jakmile je dosaženo maximálního přetíracího intervalu, hodnoty přilnavosti dosažené jakýmkoliv dalším nátěrem se dramaticky sníží. Je důležité dodržet maximální přetírací intervaly které se budou lišit podle klimatických podmínek. V případě aplikace po uplynutí této maximální doby je třeba další nátěr považovat za opravu a povrch přebrousit pro zajištění fyzikální přilnavosti další nanášené vrstvy. Pro reaktivaci povrchu tohoto produktu nelze použít styren, který může v některých případech zhoršit přilnavost.

### ČIŠTĚNÍ NÁRADÍ:

Metyl Etyl Keton nebo aceton - před gelováním.

### DOBA VYTVRZENÍ:

Při 20°C se dosáhne 90 % vytvrzení během 8 hodin. Doba úplného vytvrzení pro chemickou odolnost 6 dní. Doba vytvrzování může být zkrácena a příznivého zvýšení konečného vytvrzení může být dosaženo dodatečným tepelným zpracováním. Pro konkrétní informace se obraťte na CORROTECH ENGINEERING s.r.o. Ačkoliv není vrstva zcela vytvrzena, může být tento produkt ponořen do mnoha prostředí, aniž by došlo k poškození povlaku, přičemž proces vytvrzování pokračuje i při ponoření.

Číslo produktu: 1/10

Strana: 4 / 4

Název produktu: Corroglass 602

Platné od: 04. 10. 2007

Poslední revize: 05. 2019

### 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.

**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.**