

## Данные для выбора и специфицирования

<b>Родовой тип</b>	Фабричная самотвердеющая цинкнаполненная грунтовка на основе неорганических цинковых силикатов с цинком в пастообразной форме.
<b>Описание</b>	Грунтовка с неорганическим цинком под сварку для предварительной подготовки конструкций. Применяется на судовой поверхности и в цеховых условиях. Carboweld 11 P не влияет отрицательно на качество и скорость выполнения сварочных и обрезающих работ. Антикоррозионные защитные свойства Carboweld 11 P превосходны в течение 6 месяцев, обеспечивая катодную защиту в течение всего периода.
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Защита, как минимум, в течение 6 месяцев при нормальных атмосферных условиях.</li> <li>Сварочные брызги не наносят вреда покрытию.</li> <li>Сварка может выполняться также быстро и легко, как и по оголенным стальным участкам, обеспечивая производственные скорости без потери прочности и целостности сварного шва.</li> <li>Высыхает до отсутствия липкости в течение 3-5 минут.</li> </ul>
<b>Цвет</b>	серый
<b>Внешний вид</b>	Матовая
<b>Грунтовки</b>	Самогрунтующийся состав
<b>Верхнее покрытие</b>	Может быть покрыт сверху Эпоксидными, Акрилами, Жаростойкими Силиконами и другими покрытиями, рекомендованными представителями по продаже продукции Carboline. Не изменять краски с омыляющим вяжущим.
<b>Не рекомендуется</b>	Для погруженного режима работы и при воздействии кислот, щелочей и растворов с pH среды, выходящей из диапазона 5-10 pH, без соответствующего верхнего покрытия.
<b>Толщина сухой пленки</b>	18 микрон
<b>Сухой остаток</b>	По объему: 20%±2
<b>Теоретическая степень покрытия</b>	11,1 кв. м / л при толщине пленки 18 мкм Предусмотреть потери при смешивании и укладке.
<b>Сухая термическая стойкость</b>	Без верхнего покрытия: Продолжительное воздействие: 400 °C Непродолжительное воздействие: 430 °C

## Подготовка поверхности и смешивание

<b>Общее</b>	Поверхность должна быть чистой и сухой. Соответствующим способом удалите грязь, пыль, жир и все другие примеси, которые могут помешать адгезии покрытия, в соответствии с нормами SSPC-SP1.
<b>Сталь</b>	Абразивоструйная очистка до Почти Белого Металла в соответствии с нормами Sa 2,5 (SSPC-SP10) и получить профиль поверхности 9 - 15 мкм

## Оборудование для нанесения

<b>Нанесение распылением (Общее)</b>	Было установлено, что наиболее подходит следующее оборудование для распыления, выпускаемое такими производителями, как Binks, DeVilbiss и Graco. Во время укладки материал следует постоянно слегка взбалтывать. При остановке распыления более чем на 15 минут, следует слить материал, оставшийся в распылительной линии. Запрещается оставлять смешанную грунтовку в шлангах во время остановки работы.												
<b>Обычное распыление</b>	Емкость, работающая под давлением, оборудованная двойным регулятором, шланг для материала с минимальным внутренним диаметром 9,5 мм, жидкостная насадка размером 0,7 и соответствующая воздушная заглушка. Максимальная длина шланга для материала – 15 м. Держать емкость с материалом на том же уровне, где производится укладка.												
<b>Безвоздушное распыление</b>	<table> <tr> <td>Коэфф. насоса:</td> <td>30:1 минимум</td> </tr> <tr> <td>Производительность:</td> <td>11,5 л/мин</td> </tr> <tr> <td>Шланг для материала:</td> <td>9,5 мм внутр. диаметр</td> </tr> <tr> <td>Размер насадки:</td> <td>0,43 – 0,53 мм</td> </tr> <tr> <td>Давление на выходе:</td> <td>100 – 140 атм</td> </tr> <tr> <td>Размер фильтра:</td> <td>250 мкм</td> </tr> </table> <p>Рекомендуется применять тефлоновые уплотнители, выпускаемые заводом-изготовителем насоса.</p>	Коэфф. насоса:	30:1 минимум	Производительность:	11,5 л/мин	Шланг для материала:	9,5 мм внутр. диаметр	Размер насадки:	0,43 – 0,53 мм	Давление на выходе:	100 – 140 атм	Размер фильтра:	250 мкм
Коэфф. насоса:	30:1 минимум												
Производительность:	11,5 л/мин												
Шланг для материала:	9,5 мм внутр. диаметр												
Размер насадки:	0,43 – 0,53 мм												
Давление на выходе:	100 – 140 атм												
Размер фильтра:	250 мкм												
<b>Кисть</b>	Только для небольшого ремонта участков до 0,4 кв.м. Использовать кисть со средним ворсом и избегать повторных проходов.												
<b>Ролик</b>	Не рекомендуется												

## Перемешивание и Разведение

**Перемешивание** Отдельно перемешать вяжущее, затем соединить компоненты по следующей схеме. Очень медленно вылить предварительно перемешанное вяжущее в пастообразный цинковый наполнитель, постоянно перемешивая. Перемешивать до отсутствия комков. Процедить полученную смесь сквозь фильтр с размером ячейки 590 мкм.

**НЕ ПЕРЕМЕШИВАТЬ КОМПОНЕНТЫ ЧАСТИЧНО**

**Соотношение** По весу:  
Вяжущее 55%  
Цинковая паста 45%

**Разведение** Обычно не требуется, но можно разводить до 5% по объему Разбавителем №33 при жарких или ветреных условиях. При холодных погодных условиях, ниже 16 град. С, развести до 5% по объему Разбавителем №21. Использование растворителей, отличающихся от поставляемых Carboline может повредить продукт и аннулировать гарантию на продукт, прямо или косвенно.

**Жизнеспособность смеси** При 20°C 20 часов  
При 30°C 18 часов и менее при более высоких температурах.  
Срок годности исчерпан, когда материал становится слишком вязким для применения.

## Очистка и безопасность

**Очистка** Используйте растворитель №21 или изопропиловый спирт. В случае пролива, абсорбируйте и удалите в соответствии с местными применяемыми нормами.

**Безопасность** Прочтите и следуйте всем предупреждающим надписям в информационном листке и в MSDS к данному продукту. Придерживайтесь обычных правил предосторожности при работе с продуктом. Людям с повышенной чувствительностью следует надеть защитную одежду, перчатки и нанести защитный крем на лицо, руки и все открытые участки кожи.

**Вентиляция** При применении в качестве облицовки резервуаров или при использовании в закрытых помещениях необходима принудительная вентиляция помещения во время и после укладки продукта, пока система не наберет прочность. Вентиляционная система должна быть в состоянии предотвратить минимально допустимую концентрацию испарений используемого растворителя. В дополнение к надежной вентиляции весь рабочий персонал должен применять соответствующие респираторы.

**Предосторожности** Данный продукт содержит легко воспламеняемые растворители. Держать вдали от искры и открытого пламени. Все электрооборудование и установки должны быть выполнены и заземлены в соответствии с требованиями Национального Электрического Кодекса. В помещениях, где возможна опасность возникновения взрыва, рабочий персонал должен пользоваться не содержащим железо рабочим инструментом и носить токопроводящую обувь, не дающую искру.

## Условия при нанесении

Условия	Материал	Поверхность	Окруж. воздух	Влажность
Норма	5 – 35 °C	5 – 35 °C	5 – 35 °C	40-90%
Минимум	0 °C	0 °C	-15 °C	30%
Максимум	50 °C	50 °C	50 °C	95%

Данный продукт просто требует, чтоб температура основания была выше точки росы. Если температура основания будет ниже точки росы, то выпавший конденсат может привести к появлению пятен ржавчины на подготовленной стальной поверхности, что отрицательно повлияет на адгезию продукта с основанием. Для условий, которые выходят за рамки минимальных и максимальных может потребоваться специальная технология укладки.

## Таблица набора прочности

Между слоями при 20 °C и 70% RH	Мин.: 24 часа	Макс.: не применимо
Не пылит	При 20 °C – 3 мин	При 40 °C – 30 с
Не липнет	При 20 °C – 5 мин	При 40 °C – 60 с
Твердое покрытие	При 20 °C – 10 мин	При 40 °C – 3 мин

Данное время получено для толщины сухой пленки 18 микрон. Более толстая толщина пленки, недостаточная вентиляция или более низкая температура окружающего воздуха может потребовать более длительного промежутка времени для набора прочности и может привести к задержке растворителя и преждевременному разрушению покрытия. Уровень влажности менее 50% потребует более длительного времени набора прочности.

**Примечание:** любые следы соли, которые могут появиться в результате продолжительного воздействия атмосферных осадков, должны быть предварительно удалены перед нанесением дополнительных покрытий.

## Упаковка, погрузка и хранение

**Вес для транспортировки** Вяжущее: 16,5 кг  
Цинковая паста 13,5 кг

**Точка вспышки** < 21°C

**Хранение (общее)** Хранить в закрытом помещении

**Температура и влажность при хранении** 4 - 43 °C  
0-100% относительная влажность

**Срок годности** Вяжущее: 12 месяцев при температуре 24 °C

Цинковая паста: 12 месяцев при температуре 24 °C

Distributed by:  
TechLine Ltd  
LV1013, Riga  
e-mail: info@techline.lv  
phone: +371 67374434

**TECHLINE**