



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE™ 301W

ТОЛЕРАНТНОЕ К ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫТИЕ

Информация о продукте

Обновлено 06/2016, Издание 8

Описание продукта

DURA-PLATE 301W представляет собой модифицированный эпоксидный двухкомпонентный материал с низкой температурой отверждения, толерантный к подготовке поверхности и влажности. Материал может быть нанесен без ограничений по точке росы и на увлажненную металлическую поверхность. DURA-PLATE 301W показывает хорошую химическую стойкость, стойкость к истиранию, прочно удерживается на кромках и углах. Материал наносится на сталь, предварительно подвергнутую гидроструйной очистке, абразивоструйной очистке или очистке механизированным инструментом.

- Прекрасно держится на углах и кромках
- Нет ограничений по точке росы или по уровню влажности
- Отличные антикоррозийные свойства
- Можно наносить на увлажненные поверхности
- Можно наносить поверх ржавчины степени М
- Превосходная адгезия к подложке и межслойная адгезия

Материал одобрен для использования в ремонтных спецификациях в компании Network Rail.

Номера сертификатов: ХМ92-М34-197, ХМ92-М34-200, ХМ92-М34-201

Характеристики продукта

Блеск:	Полуглянec
Цвет:	Красно-коричневый, светло-серый, белый, черный
Сухой остаток по объему:	97 ± 3% (в смешанном состоянии)
Сухой остаток по массе:	98 ± 2% (в смешанном состоянии)
ЛОС (ЕРА, метод 24):	<100 г/л; 0.83 фунт/галлон
Коэффициент смешивания:	7:3 по объему
Плотность:	1.3 кг/л (может различаться в зависимости от цвета)

Теоретический расход на 1 слой

	Мин.	Макс.
Толщина мокрой пленки, мкм (мил)	103 (4.1)	309 (12.3)
Толщина сухой пленки, мкм (мил)	100 (4)	300 (12)
~ Расход м ² /л (кв. фут/галлон)	9.7 (403)	3.3 (137)

В данных показателях не учтен профиль шероховатости поверхности, неравномерность нанесения, избыточное нанесение, потеря материала в таре и в оборудовании.

При нанесении кистью или валиком для достижения максимальной толщины покрытия и однородности внешнего вида, возможно, потребуется нанесение нескольких слоев.

Таблица сушки

	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F
На отлип:	21 ч	15 ч	4.5 ч
До перекрытия:			
Минимум:	48 ч	24 ч	8 ч
Максимум:	6 мес.	6 мес.	6 мес.
До кантования:	48 ч	24 ч	20 ч
Жизнеспособность:	90 мин	50 мин	30 мин

Указанные данные приводятся только как ориентировочные; на практике необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

Допускается максимальный интервал перекрытия материалами линейки DURA-PLATE 301 в срок до 6 месяцев, при условии, что поверхность перед нанесением будет тщательно очищена.

При перекрытии полиуретановыми и эпоксидными материалами максимальный рекомендованный интервал, при котором не требуется процедура придания шероховатости поверхности, – 28 дней.

Рекомендованное использование

DURA-PLATE 301W представляет собой антикоррозионное покрытие для долгосрочной защиты изделий из стали. Материал можно использовать для защиты металлоконструкций, эксплуатирующихся в погружении или в атмосферной среде – для морских и оффшорных проектов, в строительстве и для промышленного применения.

Материал можно применять при новом строительстве или переоборудовании конструкций, ремонте и обслуживании. Материал показывает превосходные результаты качества при нанесении на емкости разного рода: балластные цистерны, емкости обеспечения запаса плавучести, резервуары для сырой нефти, отходов, бурового шлама; также для нанесения на днища, палубы и надстройки судов; мосты.

Эксплуатационные характеристики

Название теста	Метод	Результат
Адгезия (методом отрыва) ASTM D4541	После нанесения и отверждения	1740 – 2500 psi 12.0 – 17.2 МПа
	После 1000 ч пребывания в соляном тумане	1350 – 1550 psi 9.3 – 10.8 МПа
	После 2000 ч пребывания в соляном тумане	1305 psi / 9.0 МПа
	После 1000 ч конденсации	1500 – 1800 psi 10.3 – 12.4 МПа
Атмосферное воздействие	12 месяцев	Ржавление: оценка 10 Пузырение: оценка 10 Щелевая коррозия: 1.0 мм
Сопrotивление катодному отслаиванию	ASTM G8	Тест пройден
Устойчивость к воздействию влаги	ASTM D4585, 1000 ч ASTM D4585, 2000 ч	Оценка 10 по ASTM D1654. Дефекты отсутствуют
Устойчивость к воздействию соляного тумана	ASTM B117, 1000 ч ASTM B117, 2000 ч	Оценка 10 по D 1654. Дефекты отсутствуют

Срок хранения:	12 месяцев в нераспечатанной упаковке. Хранить в помещении при температуре от 4.5°C (40°F) до 38°C (100°F)
Точка воспламенения:	>102°C (>212°F), в смешанном состоянии (ASTM D56)
Очистка:	TH03

Рекомендованные системы

		ТСП за 1 слой	
		Мкм	(Мил)
Погружение или атмосферное воздействие	1-2 слоя Dura-Plate 301W	100-300	(4-12)
	1-3 слоя Dura-Plate 301W	100-150	(4-6)
Атмосферное воздействие	1-2 слоя Dura-Plate 301W	100-150	(4-6)
	*1-2 слоя Финишное покрытие	50-100	(2-4)

*Полиуретановые и финишные покрытия без изоцианатов из линейки Sherwin-Williams.

Системы, указанные выше, показаны как возможные для данного продукта. Также допускается его использование в других системах, пожалуйста, свяжитесь с компанией Sherwin-Williams.



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE™ 301W

ТОЛЕРАНТНОЕ К ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫТИЕ

Информация о продукте

Условия нанесения

Температура окружающей среды:	
Минимум:	0°C/32°F
Температура поверхности:	
Минимум:	0°C/32°F
Максимум:	50°C/122°F
Относительная влажность воздуха:	Нет ограничений

Оборудование для нанесения

Безвоздушное распыление – GRACO KING 56:1 или аналогичный. **ВСЕ ФИЛЬТРЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СНЯТЫ. ДИАМЕТР ШЛАНГА – НЕ МЕНЕЕ 3/8".**

Размер сопла:	17 – 21 мил (0.43 – 0.54 мм)
Угол факела:	60° – 80°
Рабочее давление:	3500-3900 psi (246-274 кг/см ²)

Указанные выше данные для аппарата безвоздушного распыления можно рассматривать только как справочные, в то время, как в реальных условиях на характер распыления и на рабочее давление влияют многие факторы – длина и диаметр подающего шланга, температура краски, форма и размер обрабатываемой детали. Тем не менее, рабочее давление должно быть наименьшим, обеспечивающим адекватное распыление. Так как условия меняются от объекта к объекту, работник, выполняющий нанесение покрытия, несет ответственность за необходимую настройку оборудования для достижения лучших показателей. При возникновении сомнений, необходимо проконсультироваться с компанией Sherwin-Williams.

Кисти/Валик

Материал пригоден для нанесения кистью или валиком при полосовом окрашивании или для ремонтного окрашивания небольших участков поверхности. Для достижения необходимой толщины слоя, обеспечиваемой безвоздушным распылением в один слой, при нанесении кистью или валиком, возможно, понадобится нанести несколько слоев.

Примечания

Эпоксидные покрытия – стабильность цвета:

Нестабильность цвета является характерной чертой эпоксидных материалов: со временем они желтеют и темнеют - нанесенные как на внутренние, так и на наружные поверхности. Таким образом, все участки, подвергшиеся обработке и ремонту спустя какое-то время, будут видны в связи с выше упомянутым изменением цвета. Под воздействием ультрафиолетового излучения эпоксидное покрытие подвержено эффекту меления. Это может вызвать потерю блеска покрытия и появление белёсого налета, что может привести к изменению цвета покрытия в зависимости от характера металлоконструкции. На защитные характеристики системы это никак не влияет.

Комплектация при поставке

16-л (20.8 кг) комплект	Комп. А: 11.2 л в 20-л контейнере Комп. В: 4.8 л в 5-л контейнере
4-л (5.2 кг) комплект	Комп. А: 2.8 л в 5-л контейнере Комп. В: 1.2 л в 2.5-л контейнере

Гарантии

Любое лицо или компания, использующая данный продукт, не направив предварительного запроса о его пригодности для того или иного пользования, делает это на свой страх и риск, и компания Sherwin-Williams не несет ответственности за свойства данного продукта, ущерб или повреждения, вызванные тем или иным его применением.

Информация, изложенная в настоящем документе, время от времени претерпевает изменения в свете накопленного опыта и модернизации указанного продукта. Перед использованием, рекомендуется проконсультироваться с компанией Sherwin-Williams, указав ссылочный номер документа, чтобы убедиться, что издание, которым пользуется клиент, является своевременно обновленным.

Подготовка поверхности

Материал наносится на чистую сухую поверхность в хорошем состоянии. Удалите с поверхности масло, жир, грязь, пыль, отслаивающуюся ржавчину и другие посторонние частицы для обеспечения достаточной адгезии.

DURA-PLATE 301W подходит для нанесения на поверхности, подвергнутые гидроструйной очистке, влажной или сухой абразивоструйной очистке или очистке ручным или механизированным инструментом.

Абразивоструйная очистка:	Sa 2 ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP6/NACE 3)
Гидроструйная очистка:	WJ-2M (SSPC SP12 – VIS4(I)/NACE N°5-N°7)
Очистка ручным и механизированным инструментом:	St 3 ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP3)

Дополнительные варианты очистки поверхности:

Вне зависимости от типа подготовки поверхности, толерантность DURA-PLATE 301W к влаге дает возможность вымыть поверхность чистой водой до нанесения покрытия – с тем, чтобы уменьшить степень солевого загрязнения. Допуск по этой процедуре означает, что соответствие не визуальным стандартам SC2 (NACE 5 / SSPC-SP12) может быть легко достигнуто. Толерантность DURA-PLATE 301W к оксидам железа означает, что его можно наносить даже поверх ржавчины значительного размера (эквивалентно степени М, описанной в стандарте SSPC VIS4 (I) / NACE N°7).

Нанесение на ранее нанесенные покрытия с хорошим состоянием поверхности: в большинстве случаев, DURA-PLATE 301W можно наносить поверх существующих покрытий. До окраски необходимо проверить адгезию DURA-PLATE 301W к существующему покрытию на небольшом участке. Также необходимо проверить адгезию существующего покрытия к подложке. Все отслаивающиеся материалы необходимо удалить. Для оценки возможного альтернативного способа подготовки поверхности просим связаться с компанией Sherwin-Williams. До нанесения необходимо очистить и обезжирить поверхность. Также рекомендуется обработка старого покрытия абразивом для лучшей адгезии.

Материал может наноситься на поверхности, увлажненные на момент нанесения. Приемлемая поверхность с наличием влаги определяется как поверхность, на которой присутствует тонкая ровная пленка влаги – но не бегущая вода, не капли, и не стоячая вода. Степень наличия влаги можно выявить в полевых условиях, нарисовав на вертикальной поверхности букву "V" размером с ладонь. Если это вызывает стекание воды каплями или струйками, нагрузка воды на поверхность чрезмерна (перенасыщение). Если нет, поверхность считается увлажненной и приемлемой для нанесения состава DURA-PLATE 301W.

Стандарты подготовки поверхности

Состояние поверхности	ISO 8501-1 BS7079:A1	Шведский стандарт SIS055900		
		SSPC	NACE	
Струйная очистка до визуально чистой стали	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Очень тщательная струйная очистка	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Тщательная струйная очистка	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Легкая струйная очистка	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Очистка ручным инструментом	Ржавая	C St 2	SP 2	-
	ржавая и питтинг	D St 2	SP 2	-
Очистка механизированным инструментом	ржавая	C St 3	SP 3	-
	ржавая и питтинг	D St 3	SP 3	-

Здоровье и безопасность

Ознакомьтесь с Листом данных по охране здоровья и безопасности для данного материала, чтобы выяснить условия его безопасного хранения, обращения и нанесения.