

WG-Велефорс (WG-Weleforce)

Двухкомпонентное сверхстойкое к коррозии и механическим нагрузкам покрытие

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

WG-Велефорс (WG-Weleforce) – эпоксидное покрытие с полиаминным отвердителем и комбинации наполнителей на основе стеклянных чешуек, смешанных с неорганическими пигментами, образующих систему с исключительной коррозионной и механической стойкостью.

WG-Велефорс (WG-Weleforce) – стойкий к коррозии, истиранию, ударным и химическим воздействиям продукт, обладающий проверенными свойствами в жестких условиях эксплуатации.

WG-Велефорс (WG-Weleforce) обладает способностью обеспечивать превосходную барьерную защиту как в одно-, так и в многослойных системах (для выбора системы свяжитесь с техническим отделом компании Велесгард).

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

WG-Велефорс (WG-Weleforce) предназначен для применения в качестве толстослойного грунтовочного, промежуточного и/или верхнего покрытия на стальных и бетонных основаниях. В качестве грунтовки, наносится на очищенные новые стальные конструкции, а также при выполнении ремонтов с полным снятием существующих покрытий.

WG-Велефорс (WG-Weleforce) рекомендуется для нанесения на различные основания для условий погружения, зон переменного смачивания, экстремальных ледовых нагрузок, заглубления в почву и атмосферного влияния, а в качестве внутреннего защитного покрытия для резервуаров сточных вод, технической воды, нефти и нефтепродуктов.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все поверхности должны быть видимо сухими и чистыми. Поверхность следует обследовать и очистить в соответствии с ISO 8504.

Стальные поверхности – грунтовка наносится на поверхности, очищенные абразивоструйным методом до степени не менее Sa 2,5 в соответствии с международным стандартом ISO 8501-1 или соответствующим ему.

Профиль поверхности должен соответствовать «Среднему» или «Грубому» согласно ISO 8503-1 (40–70 мкм R_{y5}). Вся абразивная пыль и продукты очистки сдуваются сжатым воздухом или убираются пылесосом. Стальные поверхности необходимо покрыть в пределах 4 часов после очистки, пока не началось появление ржавчины.

Бетонные поверхности должны быть сухими, чистыми и прочными. Масло и жир удаляются в соответствии с ASTM D4258-83, а антиадгезивная смазка для опалубки – в соответствии с ASTM D4259-88.

Чтобы подготовить бетон механическим или химическим способом до требуемой чистоты для соответствующих условий эксплуатации, пользуйтесь рекомендациями стандарта SSPCSP13/NACE № 6.

Способ подготовки поверхности должен придать ей профиль, достаточный для получения механической адгезии. До начала подготовки поверхности и нанесения покрытия тщательно смойте водой и просушите. Новый бетон должен выстояться как минимум 28 суток. Перед нанесением покрытия поверхность бетона должна быть загрунтована соответствующей грунтовкой.

ПЕРЕМЕШИВАНИЕ

WG-Велефорс (WG-Weleforce) – двухкомпонентный материал, который поставляется в двух частях: основа (компонент А) и отвердитель (компонент В). Распаковывать емкости с «Компонентом А» и «Компонентом В» разрешается только перед применением. Перед открыванием и размешиванием температура компонентов материала и тары должна не менее чем на 3°C превышать точку росы.

Соотношение компонентов – 5 весовых (3,35 объемных) частей «Компонента А» материала тщательно размешать механическим миксером с 1 весовой (1 объемной) частью «Компонента В». **Не требуется постоянное перемешивание.**

Время выдержки до нанесения материала после смешивания компонентов составляет 10 минут.

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПРОДУКТА

При температуре:	Жизнеспособность продукта
20°C	Не менее 2 ч.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Перед нанесением материала **WG-Велефорс (WG-Weleforce)** необходимо убедиться, что условия окружающей среды (точка росы, температура подложки, влажность) отвечают необходимым требованиям.

Следует контролировать чтоб температура подложки была как минимум на 3°C выше точки росы, температура поверхности – не ниже +10°C и относительная влажность воздуха не выше 85%. Температура смешанного продукта должна быть, как правило, выше +15°C

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Распыление

Основной способ нанесения – безвоздушное распыление. Возможно нанесение обычным распылением.

Кистями

Рекомендуется для полосовой окраски и при ремонте небольших участков. Необходимо следить, чтобы толщина мокрой пленки и толщина сухой пленки соответствовали требуемой толщине.

ДАННЫЕ ПО НАНЕСЕНИЮ

Рекомендации по безвоздушному распылению:

Давление распыла	19-22,5 МПа
Размер сопел	0,021 - 0,043''
Угол распыла	40-80°
Фильтр	Снять перед нанесением.

Рекомендации по воздушному распылению:

Давление распыла	0,3-0,4 МПа
Размер сопел	1,5-2 мм

Разбавление:

При безвоздушном распылении после смешения компонентов может потребоваться разбавление продукта не более, чем на 5 %.

Для нанесения обычным распылением после перемешивания компонентов в продукт необходимо добавить от 5 до 10% растворителя **WG-Велетиннер ЭП (WG-Welethinner EP)** по объему.

Разбавлять в соответствии с местными и национальными регулятивными нормами.

Примечание: В случае использования растворителей, отличных от рекомендованных, производитель не несет ответственности за возможное снижение качества покрытия!

Промывка:

Сразу же после работы все оборудование промыть растворителем **WG-Велетиннер ЭП (WG-Welethinner EP)**.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ ПОКРЫТИЯ И РАСХОД КРАСКИ

Толщина сухой пленки (ТСП), мкм	150 – 250
Толщина мокрой пленки (ТМП), мкм	183 – 305
Максимальная толщина при нанесении кистью, мкм	80
Теоретическая покрываемая площадь, м ² /л	5,47 – 3,28

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серый, другие цвета по требованию
Глянец	Глянцевый
Сухой остаток, % по объему	82 ± 2
ЛОС: (Летучие органические соединения)	< 246 г/л
Плотность в смешанном состоянии	1,42 ± 0,05 г/см ³
Удар: (ASTM 2794)	>5 Дж.
Адгезия: (ГОСТ 15140), баллы	≤1
Адгезия: (ASTM D4541)	>5 МПа
Водостойкость	отличная

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ при ТСП 250 мкм¹

При температуре:	Сухой на отлип
23°C	6 ч

При температуре:	Минимальное время перекрытия	Максимальное время перекрытия
23°C	24 ч	28 суток

При температуре:	Полная полимеризация до погружения в морскую воду
23°C	7 сут

¹ На время высыхания и полимеризации будет влиять относительная влажность, температура, условия проветривания и толщина пленки.

² При превышении времени максимального перекрытия необходимо придать поверхности материала необходимую шероховатость.

СРОК ГОДНОСТИ

Использовать в пределах 12 месяцев после производства. Хранить в заводской герметичной таре при температуре от 10°C до 25°C.

ОХРАНА ТРУДА

WG-Велефорс (WG-Weleforce) можно безопасно использовать при условии соблюдения следующих правил производства работ.

WG-Велефорс (WG-Weleforce) огнеопасен во влажном состоянии и его следует хранить вдали от источников воспламенения и высоких температур.

При использовании материала следует надевать защитные перчатки. Во время работы должно быть обеспечено соответствующее проветривание. При нанесении краскопультом следует пользоваться респираторами.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности (SDS).

УПАКОВКА

Комплект 19,5 л: 15 л компонента А (основа) в 20 литровой таре и 4,5 л компонента Б (отвердитель) в 5 литровой таре.

Комплект 5,2 л: 4 л компонента А (основа) в 5 литровой таре и 1,2 л компонента Б (отвердитель) в 1,5 литровой таре.

ВАЖНОЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вышеуказанная информация приведена, исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте.

Однако, в связи с тем, что краски часто используются в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта.

Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.

ВЫПУЩЕНО 9 СЕНТЯБРЯ 2013 г.
КОМПАНИЕЙ WELESGARD

НАСТОЯЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЗАМЕНЯЕТ СОБОЙ
ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ