

ПОКРЫТИЕ ЭПОКСИДНОЕ**АНАКРОЛ 4234****ТУ 20.30.22-041-50686066-2018 с изм. 1****НАЗНАЧЕНИЕ**

Мастика предназначена для получения термостойкого антифрикционного глянцевого покрытия для защиты металлических поверхностей от коррозии, абразивного износа и истирания в воздушной и газовой среде с примесями воды: поверхностей емкостей, баков, воздухопроводов, лотков и желобов, внутренних поверхностей насосного и вентиляционного оборудования, запорной и трубопроводной арматуры.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

АНАКРОЛ-4234С (Серый): КОМПОНЕНТ «А» 0,8 кг, КОМПОНЕНТ «Б» 0,1 кг
АНАКРОЛ-4234К (Коричневый): КОМПОНЕНТ «А» 0,8 кг, КОМПОНЕНТ «Б» 0,2 кг

Условия применения

Покрытие наносится на поверхность из металла или сплава.

Аналоги по назначению**Особые свойства****LOCTITE® 7234****Nordbak Brushable Ceramic Grey**

- Наносится кистью в один или несколько слоев с получением гладкой, глянцевой поверхности.
- Используется самостоятельно и как финишное покрытие.
- Отличается повышенной стойкостью к абразивному износу в воздушной и газовой среде.
- Защищает от коррозии поверхности металлов и сплавов, стойка к воздействию воды, к природным газам, насыщенным растворам солей, к нефтепродуктам – к моторному маслу, дизельному топливу, бензину, тосолу. Не рекомендуется долговременный контакт с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

Сертификация

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00077.
Обязательной сертификации не подлежит.

Свойства жидкого материала при температуре (20 - 25) °С

Химическая основа Эпоксидная смола с наполнителем из карбида кремния

Цвет и вид

КОМПОНЕНТ «А» (смола)

Тиксотропная масса серого или коричневого цвета

КОМПОНЕНТ «Б» (отвердитель)

Жидкость коричневого цвета

Кажущаяся вязкость по Брукфильду RVT, при (25,0±0,2) °С:

КОМПОНЕНТ «А» (смола), (А/7/20)

70000 – 200000 мПа*с

КОМПОНЕНТ «Б» (отвердитель), (А/3/20)

200 – 1500 мПа*с

Соотношение при смешении по весу

АНАКРОЛ-4234С

8 : 1 (А : Б)

АНАКРОЛ-4234К

8 : 2 (А : Б)

Вид после смешения компонентов

Тиксотропная масса однородного серого или коричневого цвета

Жизнеспособность 1 кг смеси

30 – 50 мин

Минимальное / максимальное время выдержки до нанесения следующего слоя

3 ч / 24 ч

Время полного отверждения

8 – 24 ч

Расход при толщине слоя 250 мкм

0,435 кг/ м²

ПОКРЫТИЕ ЭПОКСИДНОЕ**АНАКРОЛ 4234****ТУ 20.30.22-041-50686066-2018 с изм. 1****Свойства отвержденного материала**

Образцы, условия

Испытания по ГОСТ 25.503, ГОСТ 14759 и ГОСТ 14760 после сборки и выдержки образцов в течение 72 ч при $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$.Средняя плотность, г/см³

1,6 - 1,8

Прочность:

- на сжатие / сдвиг / отрыв, МПа

 $\geq 50 / \geq 15 / \geq 20$ **Коэффициент** теплового расширения, 1/°C $(50 - 70) \cdot 10^{-6}$ **Твердость:**

- по Шору D, ед. твердости HSD

 ≥ 85 HSD**Устойчивость к температуре:**

- сухая среда, °C

от -60 до +200

- влажная среда, °C

от -60 до +120

Химическая стойкость отвержденного материалаВыдержка образцов – 1 неделя при $(18 - 25)^\circ\text{C}$

- 1 - контакт с химически агрессивной средой не рекомендуется
 2 - стоек при кратковременном контакте с химически агрессивной средой, при попадании капель (химикат необходимо быстро удалить и нейтрализовать его остатки на поверхности детали)
 3 - стоек только при периодическом воздействии
 4 - стоек при ограниченном или периодическом воздействии
 5 - стоек при длительном воздействии

Авиационное топливо	5
Аммиак	5
Аммония гидроокись (10-20)%	5
Аммония гидроокись $\geq 20\%$	5
Азотная кислота (10-20)%	3
Азотная кислота $\geq 20\%$	2
Ацетон	3
Битум жидкий	5
Бензойная кислота	5
Бензин	5
Бензол	5
Вода дистиллированная, морская, пресная минерализованная, деминерализованная	5
Гипохлорит натрия	4
Дизельное масло, топливо	5
Диэтиловый эфир	4
Едкое кали - КОН (10-20)%	5
Едкое кали - КОН $\geq 20\%$	4
Едкий натр NaOH (0 - 10)%	5
Едкий натр NaOH (10 - 20)%	5
Едкий натр NaOH $\geq 20\%$	4
Известковая вода	5
Керосин	5
Ксилол	4
Кремнийорганическое масло (силиконы)	5
Кукурузное масло	5
Метанол	5
Метиленхлорид	2

Метилэтилкетон	1
Мочевина	5
Мочевая кислота	5
Муравьиная кислота	3
Серная кислота (0 - 10)%	5
Серная кислота (10 - 20)%	4
Серная кислота $\geq 20\%$	4
Сжиженный газ	5
Соляная кислота (0 - 10)%	5
Соляная кислота (10 - 20)%	4
Соляная кислота $\geq 20\%$	3
Смазочное масло, смазка	5
Тетрахлорэтилен	4
Толуол	5
Трансформаторное масло	5
Уксусная кислота разбавленная	2
Уксусная кислота ледяная	2
Фенол, карболовая кислота (100%)	1
Фенол, карболовая кислота (10%)	5
Фосфорная кислота (10 - 20)%	3-4
Фреон	5
Фтор и его соединения	4
Хлорид натрия	5
Хлор влажный	5
Хлорид железа раствор	5
Четыреххлористый углерод	4
Этиленгликоль	5

ПОКРЫТИЕ ЭПОКСИДНОЕ**АНАКРОЛ 4234****ТУ 20.30.22-041-50686066-2018 с изм. 1****Требования безопасности**

Общие требования	Межотраслевые правила по охране труда при работе с эпоксидными смолами и материалами на их основе. Министерство труда и социального развития РФ. Постановление № 56 от 14 августа 2002.
Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Опасность материала	4 класс по ГОСТ 12.1.007.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда согласно «Отраслевых норм».
Утилизация отходов производства	СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386. Не допускается сброс материала в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

Транспортирование	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида при условии обеспечения сохранности тары и продукции. Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировании от -40 °С до 35 °С.
Срок хранения и условия	Мастику хранят до 2 лет в упаковке изготовителя в крытых складских помещениях без доступа солнечного света при температуре от 5 °С до 40 °С.

Рекомендации по применению

Компоненты мастики при хранении ниже 15 °С перед применением выдержать не менее суток при (20 - 30) °С.

Подготовка поверхности

Поверхность подготавливать за (1 – 4) ч до нанесения покрытия: механически очистить от грязи, ржавчины, старого грунта, краски и пр., затем обработать наждачной бумагой (зернистость: 63-80) или струйной обработкой шлифзерном (зернистость: 40-60) до шероховатости $Rz=(20 - 80)$ мкм, $Ra = (5 - 20)$ мкм. Допускается пескоструйная обработка поверхностей до минимального стандартного уровня $Sa\ 2\frac{1}{2}$ по ISO 8501-1 и 2-й степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402. Обеспылить и обезжирить готовую поверхность АНАКРОЛ-763, ацетоном или растворителями Р-4, 5, 5А. Содержание солей на поверхности после очистки должно быть не более 20 мг/м² NaCl по ISO 8502-9.

Приготовление и использование мастики

$$\begin{array}{c} \text{Соотношение компонентов} \\ \text{при смешивании:} \end{array} \quad \frac{\text{Компонент «А»}}{\text{Компонент «Б»}} = \frac{80 \text{ частей по весу}}{20 \text{ частей по весу}}$$

Размешать компонент «А» и, продолжая перемешивание, постепенно добавлять компонент «Б». Размешивать до полностью однородного состояния до 10 мин, тщательно соскабливая ее со стенок и дна тары. Смесь использовать при 20 °С в течение (30 – 40) мин. Это время уменьшается при более высокой температуре и увеличивается при более низкой.

Смесь наносить при температуре воздуха и подложки выше 5 °С и относительной влажности менее 50% или, если температура покрываемой поверхности менее чем на 3 °С выше температуры точки росы. Время до нанесения следующего слоя зависит от температурой воздуха (поверхности):

Температура воздуха, °С	Готовность к нанесению последующего слоя, ч	
	Min	Max
15	10	24
20	6	20
25	5	16
30	4	12
35	3	8

ПОКРЫТИЕ ЭПОКСИДНОЕ**АНАКРОЛ 4234****ТУ 20.30.22-041-50686066-2018 с изм. 1****Рекомендации по применению**

Смесь наносить при температуре воздуха и металлической подложки выше 5 °С и относительной влажности (30 – 80) %. Наилучшие результаты получаются при нанесении покрытия при температуре воздуха и поверхности (15 – 25) °С и относительной влажности менее 50 %. Температура поверхности должна быть выше температуры точки росы окружающей среды не менее чем на 3 °С.

Покрытие можно наносить слоем толщиной (250 – 500) мкм кистью или валиком. Если покрытие наносится в два или более слоев, то при первом нанесении рекомендуется использовать кисть. Первый слой втирают в поверхность кистью, чтобы обеспечить ее полное смачивание. При работе на поверхностях с глубокими впадинами необходимо следить, чтобы на неровных участках не оставалось воздуха. Следует использовать качественные флейцевые кисти и валики с ворсом малой или средней длины. Время выдержки до нанесения следующего слоя (4 – 6) ч при температуре (20 – 30) °С. Если последующий слой наносят на следующий день, то подслой рекомендуется зашкурить.

Все оборудование промыть ацетоном СРАЗУ ЖЕ после использования.

Отверждение

Допускается ускоренное отверждение последнего слоя покрытия при температуре (18 - 25) °С в течение (4 – 5) ч, затем при температуре (60 - 70) °С до 30 мин.

Если предполагается эксплуатация покрытия выше 150 °С, то необходим ступенчатый режим сушки после нанесения последнего слоя:

- 1) Выдержка 8 ч при температуре не менее 20 °С;
- 2) Выдержка не менее 3 ч при температуре 150 °С;
- 3) Выдержка 3 ч при температуре 200 °С или при максимальной рабочей температуре (ниже 200 °С).