

## Защитное покрытие для стальных и минеральных оснований

### Описание продукта

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с высоким содержанием сухих веществ. Используется в качестве защитного покрытия для металлических и минеральных оснований, непосредственно контактирующих с агрессивными химическими средами. Применяется в ламинированных системах с использованием армирующего слоя щелочестойких и кислотостойких стеклотканей и сеток, которые обладают повышенной стойкостью к возникновению трещин, а также к сосредоточенным ударным и вибрационным воздействиям.

### Области применения

Защита от химически агрессивных веществ бетонных, железобетонных, каменных поверхностей. Антикоррозионная защита металлических поверхностей.

- Технические резервуары;
- Емкости, цистерны и танки для хранения;
- Сливные лотки и приемки;
- Различные гидротехнические сооружения для промышленных, бытовых сточных вод и химикатов.
- Защитное покрытие машин и механизмов, а также их фундаментов от воздействия химических веществ.
- Защита от коррозии металлических конструкций.

### Свойства и преимущества

- Обеспечивает высокую стойкость к воздействию воды, различным химическим веществам.
- Высокая адгезия к металлическим и минеральным основаниям.
- Материал обладает тиксотропными свойствами и может наноситься слоями большой толщины.
- Высокая стойкость к диффузии водяных паров и газов.
- Способность к перекрытию трещин при устройстве ламинированных систем.

### Технические характеристики

КСГ ПРО 49	
Основа материала	Эпоксидная смола
Внешний вид материала	Колерованный однородный
Внешний окрашенной поверхности	Полуматовая
Плотность г/см <sup>3</sup>	1,46 ±0,05
Сухой остаток, объемный	75 ±2%
Сухой остаток, массовый	89 ±2%

Высыхание при 20°C (ТСП 150 мкм), часы	4 (на отлип) 12 (до возможности хождения)
Время нанесения следующего слоя при 20°C (ТСП 150 мкм)	мин. 6 часов макс. 7 дней
Адгезия к бетонному основанию, МПа не менее	4 (отрыв с основанием бетона)
Износостойкость по Таберу	0,25 мг
Твердость по Шору D	80 ед
Температура нанесения, °C	+5 ... + 30
Термостойкость	до +100 °C в сухой среде

## Химстойкость

Материал устойчив к широкому ряду химически агрессивных веществ. Таблица химстойкости высылается по запросу.

## Применение

### Подготовка основания

**Бетонное** основание должно быть тщательно механически подготовлено с помощью водоструйной, абразивоструйной или механизированной очистки, например шлифования для удаления цементного молочка, существующих старых покрытий, открытия пор в бетоне до видимого крупного заполнителя и получения чистой, ровной и сухой поверхности без грязи, масел, смазок и слабодержащихся элементов. Слабый бетон необходимо удалить, а поверхностные дефекты полностью отремонтировать. После обработки бетонного основания пыль и остатки материала должны быть полностью удалены с поверхности предпочтительно с помощью сжатого воздуха или промышленного пылесоса. Подготовленное основание должно удовлетворять требованиям СП 72.13330.2016. Влажность основания не должна превышать 4% массовых долей. Температура воздуха и основания под нанесение напольного покрытия должна быть в диапазоне от +5°C до +30°C, и, как минимум, на 3°C выше точки росы. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Избегайте выпадения конденсата!

После подготовки поверхности необходимо выполнить герметизацию швов, примыканий и вводов коммуникаций в конструкции. Во всех внутренних углах примыкания стен, колонн, фундаментов к полам, а также вертикальных внутренних углах требуется выполнить галтель или плинтус треугольного сечения с диагональю не менее 30 мм.

**Металлическое** основание должно соответствовать требованиям нормативных документов:

Степень абразивоструйной очистки должна быть не менее Sa 2,5 – ISO 8501-1:2007, и 1-ой степени очистки по ГОСТ 9.402-2004. Требования к качеству и технологии обработки металлической поверхности определяются в ISO 8501-1:2007 и ISO 8503-2:2012

При выполнении очистки ручными или механическими щетками с жесткой проволочной щетиной степень чистоты должна соответствовать St3 по ISO 8501-1:2007

Степень шероховатости поверхности определяется как средняя «G» в соответствии с ISO 8503-1:2012 и ISO 8503-2:2012

Степень обезжиривания должна соответствовать 1-ой по ГОСТ 9.402-2004.

Металлические поверхности перед нанесением защитных материалов должны быть обеспылены при помощи промышленного пылесоса или сжатого воздуха до степени 2 в соответствии с ISO 8502-3:1992, сжатый воздух не должен содержать воду и масла в соответствии с ГОСТ 9.01-80.

## Условия применения

Покрытие **КСГ ПРО 49** наносится на подготовленное основание. Пропорции смешивания материала в весовых частях: Компонент А 6,3 : Компонент Б 1,0. Пропорции смешивания материала в объемных частях: Компонент А 4,0 : Компонент Б 1,0

## Время межслойной выдержки:

Температура основания	Время, мин.	Время, макс.
+5°C	24 часа	28 дней
+10°C	12 часов	14 дней
+20°C	6 часов	7 дней
+30°C	3 часа	3 дня

## Расход

Рекомендуется наносить не менее 2-х слоёв, с суммарной ТСП не менее 300 мкм.

Средняя суммарная ТСП по листу химстойкости должна составлять минимум 500 мкм.

Теоретический расход материала без учета потерь для ТСП 150 мкм составляет 0,2 л/м<sup>2</sup> или 5 м<sup>2</sup>/л (0,292 кг/ м<sup>2</sup> или 3,42 м<sup>2</sup>/кг).

Расход материала для формирования ламинированного слоя зависит от плотности армирующего слоя и составляет в среднем 0,67-1,0 л/м<sup>2</sup> (0,98-1,46 кг/м<sup>2</sup>).

Фактический расход зависит от шероховатости и впитывающей способности основания, а также геометрии конструкции и способа нанесения покрытия.

## Нанесение

Нанесение материала можно выполнять как ручным малярным инструментом, так и механизированными средствами, например безвоздушным аппаратом высокого давления.

Минимальная ТСП за один слой 100 мкм,

Максимальная ТСП за один слой 200 мкм,

Для достижения наилучшего качества покрытия максимальная ТСП за один слой не должна превышать 150 мкм.

## Очистка оборудования и инструментов

Для очистки инструмента и оборудования следует использовать подходящий органический растворитель. Отверждённый материал удаляется только механически.

## Фасовка

Материал поставляется в металлических вёдрах Компонент А – 25,13 кг (16,00 л). Компонент Б – 4,00 кг (4,00 л).

## Хранение

Хранить в сухом, прохладном месте при температуре от +5°C до + 25°C, без доступа солнечного света, вдали от источников тепла и огня.

Срок годности - 12 месяцев с даты изготовления в невскрытой заводской упаковке при соблюдении условий хранения.