

## АРМАГЕЛЬ / ARMAGEL

**Тип:** Стойкое к абразивному износу покрытие на основе сополимера винилэфирной смолы, содержащее наполнитель из стеклянных чешуек и карбида кремния.

**Предлагаемое использование:** В погружении в среды, где основным требованием является хорошая стойкость к химическому воздействию в сочетании с устойчивостью к абразивному износу и истиранию. Трубы, желоба, автоклавы и т.п.

**Ограничения:** Материал подвержен воздействию некоторых высокополярных растворителей и растворов с высоким показателем pH при температурах выше 50 градусов Цельсия.

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией, приведенной в паспорте безопасности, и соблюдайте все предосторожности.

**Подготовка поверхности:**  
**Металлическая поверхность:** Дробеструйная очистка поверхности в соответствии со стандартом SIS 05 5900 SA 2.5. (Полная информация в разделе «Подготовка поверхности SP1»)  
**Бетонная поверхность:** Полная информация приведена в разделе Руководства Коррокоут «Подготовка поверхности SP5».

**Оборудование для нанесения:** Безвоздушный распылительный аппарат со степенью сжатия 45:1 и более. Для насоса используйте комбинированные прокладки из кожи и PTFE (фторопласта/тефлона). Все жидкостные фильтры следует удалить. Используйте шланги с внутренним диаметром 10 мм (3/8 дюйма), свободный конец шланга – 6 мм диаметром. Рекомендуется использовать пистолет-распылитель с соплом большого диаметра с возможностью обратной подачи материала (для очистки), с поворотным соединением. Сопло диаметром 0.8 – 1.25 мм (32 – 50 дюйма/1000), окрасочный факел порядка 45°. Размер сопла пистолета и угол факела распыла зависят от условий выполняемой работы. Давление жидкости должно соответствовать длине шлангов и условиям работы (приблизительно 200 бар). Нанесение кистью не рекомендуется за исключением нанесения при необходимости на небольших участках поверхности и полосовых слоев.

**Примечание:** При нанесении данного материала отмечается **высокая степень износа сопла пистолета**. Согласно данным, полученным в результате опытных работ, наполнитель из силиката карбида изнашивает сопло после распыления приблизительно 250 литров материала. Степень износа зависит от давления в насосе, размера сопла и окрасочного факела.

**Нанесение:** В зависимости от требований к покрытию и условий нанесения, но обычно сначала в качестве грунта под Армагель наносится материал Полигласс VE толщиной 500 микрон, затем наносится покрытие Армагель толщиной порядка 750-2500 микрон.  
См. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

**Пропорции смешивания и смешивание:** 98:2 - основа к отвердителю (катализатору). При использовании ингибитора см. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

**Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:** Приблизительно 50 минут при 20<sup>0</sup>С, но этот срок можно изменять посредством использования ингибитора. См. инструкции в разделе Руководства «Нанесение материалов Полигласс».

**Растворители:** Добавка растворителей и разбавителей может значительно ухудшить качество покрытия Армагель, поэтому добавка растворителей запрещена. Понизить вязкость материала можно посредством добавки к нему не более 5% стиролового мономера по объему. К примеру, максимум 1 литр стирола на 20 литров Армагеля. Следует помнить, что добавка стиролового мономера в целях понижения вязкости материала Армагель может отразиться на химической стойкости материала.

**Упаковка:** 20-литровые контейнеры.

**Срок хранения:** Основа и отвердитель (катализатор) – 6 месяцев при температуре ниже 20<sup>0</sup>С вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей. Частые перемены температуры могут также снизить срок хранения материала. См. информацию по продлению срока хранения материала.

**Возможный колер:** Белый крапчатый.

**Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:** Между 1250 и 3000 микрон в зависимости от условий среды.

<b>Теоретическая кроющая способность:</b>	1.33 метр <sup>2</sup> /литр при толщине покрытия 750 микрон.
<b>Содержание сухого вещества:</b>	Этот материал содержит летучую жидкость, преобразуемую в твердые вещества. Объем получаемых твердых веществ будет зависеть от условий протекания полимеризации. Номинально 99,05% состава материала преобразуется в твердое состояние.
<b>Практическая кроющая способность:</b>	1.06 метр <sup>2</sup> /литр при толщине покрытия 750 микрон.
<b>Плотность:</b>	Основа: 1.22 гр/см <sup>3</sup> . Отвердитель (катализатор): 1.07 гр/см <sup>3</sup> .
<b>Тип катализатора:</b>	Метилэтилкетон пероксид, тип P2-45.
<b>Пропорция смешивания:</b>	98:2 основа к отвердителю (информация об ингибиторе приведена в Руководстве «Коррокоут» по нанесению материала).
<b>Точка возгорания:</b>	28 <sup>0</sup> С
<b>Твердость:</b>	Твердость по Барколу более 45 после достижения покрытием полного отверждения.
<b>Коэффициент линейного теплового расширения:</b>	19.7 x 10 <sup>-6</sup> / <sup>0</sup> С
<b>Диэлектрическая прочность:</b>	15 – 20 x 10 <sup>3</sup> V/мм
<b>Теплопроводность</b>	0.45 W/m <sup>0</sup> К
<b>Температурные ограничения:</b>	100 <sup>0</sup> С в условиях погружения. 160 <sup>0</sup> С в газовых средах. Нижний предел не установлен.

**Абразивная износостойчивость:**

74 мг потерь/1000 циклов/1000 гр нагрузки (абразивный диск H18).

**Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:**

**Очень важно соблюдать ограничения по времени нанесения последующего слоя и учитывать, что эти ограничения в значительной степени зависят от климатических условий.** Минимальный период времени, через который можно наносить следующий слой – как только покрытие высохнет до исчезновения отлипа. Максимальный период времени – 48 часов при 20<sup>0</sup>С. Сильное ультрафиолетовое излучение/солнечные лучи **значительно сокращают время**, через которое возможно нанесение следующего слоя покрытия. По истечении максимального срока, через который можно наносить следующий слой, адгезия значительно снижается, поэтому очень важно следить за временем нанесения и учитывать климатические условия. Любое дальнейшее нанесение материала в этой фазе следует проводить как ремонт покрытия, то есть провести легкую дробеструйную очистку, чтобы получить нужную для адгезии шероховатость поверхности. **Нельзя применять стирол для реактивации поверхности**, так как это ухудшит адгезию между слоями. Не допускайте загрязнения предыдущего слоя покрытия. Обеспечьте вентиляцию в период отверждения.

**Время (цикл) отверждения:**

При нормальном содержании ингибитора покрытие высыхает до исчезновения отлипа приблизительно через 6 часов, полное отверждение происходит в течение 3–4 дней при 20<sup>0</sup>С. **Не начинайте эксплуатацию в абразивосодержащей среде до полного отверждения покрытия.** Тепловая сушка способствует улучшению эксплуатационных характеристик покрытия.

**Очищающая жидкость:**

Метилэтилкетон (МЕК), метилизобутилкетон (МИК) до отверждения покрытия.

Все приведенные данные приблизительны, получены опытным путем при использовании качественного материала, полимеризация которого прошла надлежащим образом. Информация по нанесению материалов приведена в “Corrocoat Manual”. Если у вас возникли вопросы, пожалуйста, обращайтесь в техническую службу Corrocoat.

Пересмотр и редактирование: 7 декабря 2004  
02/2014  
04/2016