



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Марка: **Ascoat 318 PU**

ТУ 22.23.19-002-54011715-2023

Атмосферо- и химически стойкое полиуретановое покрытие (эмаль) с высоким сухим остатком для защиты наружной части нефтяных резервуаров.

<p>Описание:</p>	<p>Материал двухупаковочный. Максимально адаптирован для окраски предварительно окрашенных (загрунтованных Ascoat EP Primer 2) металлических поверхностей.</p> <p>Материал образует атмосферостойкое покрытие стойкое к периодическому обливу сырой нефти, бензинов, масел, ГСМ, а также моющих средств, растворов кислот, щёлочей и т. п.</p>
<p>Области применения:</p>	<p>Защитно-декоративная окраска наружных поверхностей нефтяных резервуаров, ёмкостей, ж/д цистерн для хранения и перевозки сырой нефти, автомобильных и авиационных бензинов, керосина, дизельного топлива, мазута, смазочных масел, спиртов, ароматических и алифатических растворителей, кислот, щёлочей, моющих средств.</p>
<p>Фасовка:</p>	<p>Металлическая тара: 20 кг + 3 кг</p> <p>Комплект: 23 кг</p>
<p>Срок службы покрытия:</p>	<p>В умеренном климате при нанесении на чистую поверхность с толщиной плёнки не менее 150 мкм (в сочетании с грунтованием материалом Ascoat EP Primer 2) не менее 12 лет.</p>
<p>Применение: Условия нанесения:</p>	<p>Температура воздуха и поверхности: от -10°C до $+35^{\circ}\text{C}$, при нанесении на горячую поверхность, где t выше $+35^{\circ}\text{C}$ возможно матование покрытия.</p> <p>Температура материала: от $+10^{\circ}\text{C}$ до $+25^{\circ}\text{C}$.</p> <p>Относительная влажность воздуха: не более 80%.</p> <p>Поверхность металла: должна быть сухой и чистой.</p> <p>Температура поверхности: выше точки Росы на 3°C и более.</p> <p>С увеличением температуры воздуха и поверхности время жизнеспособности уменьшается.</p>





<p>Подготовка поверхности:</p>	<p>Поверхность металла должна быть сухой, очищенной от грязи и масел, в соответствии с ISO 8504:1992, обеспылена и обезжирена.</p> <p>Уровень подготовки металлической поверхности перед грунтованием (в зависимости от типа применяемых грунтов) Sa 2.5 (ISO 8501 1:1988), SSPC SP6 при пескоструйной обработке или SSPC SP11 при механической очистке.</p> <p>Повышение степени очистки увеличивает срок службы покрытия.</p> <p>Оптимально предварительное грунтование составом Ascoat EP Primer 2.</p>
<p>Подготовка материала:</p>	<p>Перед применением основа эмали и отвердитель тщательно по отдельности перемешиваются, затем смешиваются в соотношении: на 20 кг основы – 3 кг отвердителя и далее перемешиваются в течение 5 – 10 мин. После смешивания компонентов материал должен быть использован строго в соответствии со сроком жизнеспособности.</p>
<p>Способ нанесения:</p>	<p>Допускается нанесение безвоздушным и пневматическим распылением, для небольших участков – кисть, валик.</p>
<p>Рекомендации при окрашивании:</p>	<p>Для безвоздушного распыления: Оптимальное давление: 100–160 бар; Диаметр сопла: 0.017–0.021 дюйма; Расстояние от сопла до поверхности: 25–50 см.</p> <p>Для пневматического распыления: Давление воздуха: 2–5 атмосфер; Диаметр сопла: 1,4–2 мм; Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–55 сек; Расстояние от сопла до поверхности: 20–35 см.</p> <p>Кисть, валик: Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–65 сек.</p>
<p>Теоретический расход на один слой:</p>	<p>180–220 г/м²</p> <p>Теоретический расход на один слой сухой плёнки указан для неразбавленного материала, практический расход зависит от</p>





	толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра.								
Рекомендуемая толщина одного слоя:	60-80 мкм								
Послойная сушка:	4 часа (в зависимости от температуры и влажности).								
Рекомендуемое количество слоёв:	Не менее двух.								
Разбавитель:	Для разбавления материала допускается применение растворителя Asco-Solv 03 не более 8% от массы материала. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины нестекающего слоя и защитных свойств покрытия.								
Очистка инструментов:	Вышеуказанным растворителем.								
Полный набор технологических свойств:	<table border="1"> <thead> <tr> <th>+20°C</th> <th>+10°C</th> <th>+5°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Не менее 5-7 суток</td> <td>Не менее 7-9 суток</td> <td>Не менее 10-12 суток</td> </tr> </tbody> </table>			+20°C	+10°C	+5°C	Не менее 5-7 суток	Не менее 7-9 суток	Не менее 10-12 суток
+20°C	+10°C	+5°C							
Не менее 5-7 суток	Не менее 7-9 суток	Не менее 10-12 суток							
Меры предосторожности:	Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом.								
Транспортировка и условия хранения:	Эмаль Ascoat 318 PU транспортируют всеми видами транспорта при температуре от -10°C до +30°C, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков.								





	В упакованном виде материал должен храниться в закрытых складских помещениях при температуре от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.
Срок хранения:	Срок хранения материалов – 6 месяцев с даты изготовления в невскрытой заводской упаковке при соблюдении всех норм транспортировки и хранения.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Показатель	Значение
Внешний вид и цвет покрытия:	Образует декоративное (гладкое, однородное, глянцевое), атмосферо- и водостойкое покрытие.
Массовая доля нелетучих веществ (сухой остаток), %:	Не менее 70.
Время высыхания до степени 3, ч:	1–2 (на отлип), 6–8 (до твёрдой плёнки).
Жизнеспособность после смешивания с отвердителем, ч:	Не менее 4-х при $t (+20\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

