

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Марка: **Ascoat 318 PU**

ТУ 22.23.19-002-54011715-2023

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

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

Подготовка поверхности:	<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><b>Повышение степени очистки увеличивает срок службы покрытия.</b></p> <p>Оптимально предварительное грунтование составом <b>Ascoat EP Primer 2</b>.</p>
Подготовка материала:	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.
Способ нанесения:	Допускается нанесение безвоздушным и пневматическим распылением, для небольших участков – кисть, валик.
Рекомендации при окрашивании:	<p><b>Для безвоздушного распыления:</b>            Оптимальное давление: 100–160 бар;            Диаметр сопла: 0.017–0.021 дюйма;            Расстояние от сопла до поверхности: 25–50 см.</p> <p><b>Для пневматического распыления:</b>            Давление воздуха: 2–5 атмосфер;            Диаметр сопла: 1,4–2 мм;            Вязкость материала: (по В3-246, Ø 4 мм) 35–55 сек;            Расстояние от сопла до поверхности: 20–35 см.</p> <p><b>Кисть, валик:</b>            Вязкость материала: (по В3-246, Ø 4 мм) 35–65 сек.</p>
Теоретический расход на один слой:	<p>180–220 г/м<sup>2</sup></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" data-bbox="520 1252 1435 1409"> <tr> <td>+20°C</td> <td>+10°C</td> <td>+5°C</td> </tr> <tr> <td>Не менее 5-7 суток</td> <td>Не менее 7-9 суток</td> <td>Не менее 10-12 суток</td> </tr> </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					
<b>Меры предосторожности:</b>	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.						
<b>Транспортировка и условия хранения:</b>	Эмаль <b>Ascoat 318 PU</b> 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 $-30^{\circ}\text{C}$ до $+30^{\circ}\text{C}$ , исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.
<b>Срок хранения:</b>	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 $t (+20\pm2)$ $^{\circ}\text{C}$ .