



Использование материалов «Ремохлор» и их компонентов для создания лакокрасочных покрытий

Модификация традиционных лакокрасочных материалов

Применение отвердителя 550Г(551Г) вместо отвердителя №1 и ПЭПА для отверждения шпатлевки ЭП0010 и эмали ЭП 773 в качестве только грунтовочного слоя позволяет снизить толщину защитного покрытия с 5(толщина 125-175 мкм) слоев до трех слоев(80-120 мкм),одновременно увеличивая долговечность покрытия в 1,5 раза при воздействии агрессивных газообразных сред, содержащих до 80 мг/м³ хлора, HCL до 40 мг\м³ до 80-100оС, периодическими обливами растворами хлоридов натрия, калия, железа, цинка, марганца; сульфатов меди, никеля ,цинка, фосфорных удобрений , растворов щелочей любых концентраций, растворов гипохлоритов и хлоратов, алифатических, ароматических углеводородов и нефтепродуктов. Применение отвердителя 551(320) вместо отвердителя №1 и ПЭПА для отверждения шпатлевки ЭП0010 и эмали ЭП 773 повышает интервал работоспособности систем холодного отверждения от минус 45-50 °С до 100 °С, против минус 30 °С до 90 °С отвержденных отвердителями №1 и ПЭПА. при сохранении всех защитных свойств. Применение отвердителей 550(551,320) вместо отвердителей №1 и ПЭПА позволяет использование покрытия для защиты алюминиевых сплавов.

Покрытие состоящее из грунтовки смеси ЭП-773 и «Ремохлор-Т» взятых в соотношении 1:2 и покрытия «Ремохлор-Т» с наполнителем графитом, отвержденные отвердителем 820 толщиной 500-600 мкм устойчиво в растворах гидроокиси натрия и калия, а также растворах алюмината натрия любой концентрации до 120 °С, а отвержденное отвердителем 550 до 105 °С и может использоваться для защиты декомпозеров алюминиевого производства и каустической соды

Толщина покрытия — 120-300 мкм. Расход материала - 200-300г\м²

Смеси материалов ХВ(ХВ-774, ХВ-1100,ХВ -1120,ХВ-784,ХВ-785) и ХС (ХС-068,ХС-059,ХС-724) и связующие «Ремохлор-Т(МБ,Т) с соответствующим отвердителем, взятые в соотношении 100:10(100:5), используемые в качестве грунтовок, позволяют получить покрытия. Из материалов ХВ и ХС с адгезионной прочностью 4-6(в место 1,2-1.5)МПА.

Толщина грунтовки -80-100 мкм. Расход - 140-180 г\м²

Смеси битумного лака БТ-577 и «Ремохлор-У» (МБ) взятые в соотношении от 1:1 до 4:1 рекомендуется использовать для защиты железобетонных, металлических и деревянных поверхностей от воздействия пресной и морской воды, растворов солей, сточных вод, канализационных стоков с РН от6 до 8.

Толщина покрытия — от100 до 1000мкм . Расход материала -130 и 1300 г\м².

Термостойкие металлонаполненные покрытия из материалов «Ремохлор»

Покрытия из «Ремохлор-Т», отвержденные отвердителем 820 и алюминиевой пудрой ПАП-2 (15%) , а также с алюминиевым порошком АСД-Т(50%) может применяться до температуры 150-180 °С и может использоваться для защиты горячих металлических объектов, газоходов и др. объектов.

Толщина покрытия- 80-120 мкм. Расход материала - 130-200г\м²

Композиционные материалы на основе «Ремохлор-Т» с наполнителем железным порошком (ПЖМ), порошком титана (ПТК-1), никеля (УТК-1), цинка (ПЦР-0) могут использоваться для

ремонта оборудования (заделки и ремонта сварных швов, язв коррозии, теплообменного оборудования и насосов). Материал обладает высокой адгезией - от 12 до 22 Мпа, рабочая температура от -60 до + 180°C . Материал отверждается при комнатной температуре (для некоторых материалов с максимальной температурой применение требуется постотверждение при 120°C)

Особые условия применения системы покрытий «Ремохлор» - ХВ - «Унитек» .

Системы покрытий можно использовать для защиты оборудования от концентрированных агрессивных сред :

серной до 98% концентрации

азотной до 50% концентрации

соляной , фосфорной и хромовая кислота любой концентрации

гипохлорита до 200г/л активного хлора

гидроокиси калия, натрия и лития, хлорной воде и влажному хлору любой концентрации.

Покрытие работоспособно от -40°C до +40°C.

Грунтовка — смесь материалов типа ХВ и « Ремохлор - У» (МБ) взятых в соотношении на 1литр материала ХВ 100(50) мл связующего «Ремохлора -У» или МБ и 20(10)мл отвердителя 550.

Толщина 80-100 мкм. Расход - 140-180 г\м²

Окрасочный состав - смесь материалов ХВ и «Унитек» взятом в соотношении от 1:1 до 1:4. Толщина - 80-100 мкм. Расход - 120-150 г\м².

Защитный слой : лак «Унитек»

Воздействие газообразной (аэрозоли) агрессивной среды, редкие обливы жидкой концентрированной средой.

Толщина 120-150 мкм. Расход - 250-310 г\м² .

Воздействие газообразной (аэрозоли) агрессивной среды, регулярные обливы жидкой концентрированной средой

Толщина 240-300 мкм. Расход - 500-620 г\м² .

Постоянное воздействие жидкой агрессивной среды сроком более 2 лет.

Толщина 1000-1500 мкм. Расход - 1500-3100 г\м² .

Указанная система используется для защиты железобетонных и металлических (углеродистая и нержавеющие стали титан и др. металлы) конструкций , оборудования получения хлора, медно-никелевых, цинковых комбинатов, гальванических производств, складов хранения и перекачки химических агрессивных сред, полов и поддонов под хранилища агрессивных продуктов в промышленных зданиях и площадках.

Использование листовых ПВХ(ХПВХ, пластикатов) для защиты различного оборудования с использованием материалов «Ремохлор».

Подготовка листовых материалов к защитным работам:

- разметка и раскрой листов .

-очистка поверхности от грязи и пыли, зашерование поверхности механическим инструментом.

-обезжиривание поверхности листов органическим растворителем или моющим водным раствором, сушка поверхности листа.

нанесение грунтовки из лака «Унитек»

нанесение смеси «Унитек»-«Ремохлор-У(МБ)» взятых в соотношении 10:1

нанесение слоя стеклоткани(по сырому).

Сушка

Далее осуществляют два варианта защиты:

Если ПВХ материал наносится на готовое изделие из металла, железобетона (полимербетона) или композита (стекло-(органо)пластика.

на защищаемую поверхность и ПВХ материал, предназначенный для защиты наносится слой композиции «Ремохлор», предназначенный для защиты оборудования(смотри сайт remochlor.ru)

ПВХ материал соединяется с прикатыванием с защищаемой поверхностью и выдерживается до полного отверждения клеевого слоя.

Стыки листов герметизируются или мастикой «Ремохлор», или нанесением лака «Унитек».

В том случае, когда ПВХ материалы используются в качестве защитного слоя слоистого композиционного материала, то:

ПВХ лист, с нанесенным слоем «Унитек» и слоем стеклоткани, жестко фиксируется в конструкции, выполненной из уголков, представляющую собой каркас готового изделия изнутри.

Затем на поверхности ПВХ листа формируется вручную слой стеклопластика (толщина слоя стеклопластика определяется технологическими параметрами эксплуатации готового изделия, но не менее 3-4 мм).

Первый слой стандартная защитная композиция «Ремохлор», последующие слои для формирования стеклопластиковой оболочки:

стеклопластика на основе связующего:

Эпоксидная смола ЭД-20 - 100 м.ч.

Отвердитель 551 - 20 м.ч.

Наполнитель маршалит, диатомит, андезитовая или диабазовая мука, графит и др. материалы.- 60-70 м.ч.

После сформирования стеклопластиковой оболочки и ее отверждения осуществляют герметизацию стыком листов нанесение или мастики «Ремохлор» или «Унитек»

Для ряда случаев в место ПВХ листов возможно использовать тонкие плакирующие листы из нержавеющей стали, титана или алюминия.

Для ремонта ПП(ПЭ) -ванн или оболочек, имеющих большие повреждения или трещины, стеклопластиковый слой формируется внутри ПП изделия, где подслоем является специальная композиция «Унитек», обладающая большой липкостью.