Construction

Лист с технически данни
Издание 1/2005

Icosit EG-System

Антикорозионна защита

Icosit® EG-System

Система от епоксидни със спекуларит и полиуретанови смоли

Описание на продукта

Icosit EG-System представлява комбинация от изпитани в практиката двукомпонентни грундиращи и междинни покрития на основата на епоксидна смола със железни оксиди /спекуларит/ и полиуретанов краен слой с много добра цветова стабилност и устойчивост на химическо въздействие.
Icosit EG-System е изпитана и одобрена от Германските железници система съгласно TL 918300, лист 87.

За нанасяне на покритие върху поцинкована стомана е налице сертификат за проведено изпитване съгласно работен лист AGK B1

При слоеве с дебелина от 20 µm Icosit EG Phosphat може да се използва и като заваряемо производствено - транспортно покритие. За тази цел е налице експертиза от Заваръчно-техническия образователен и изпитвателен институт.

Области на приложение

Надеждна антикорозионна защита за стомана и алуминий с дълготрайно декоративно действие. Особено надежден материал за мостове, тръбопроводи, резервоари, промишлени и пристанищни съоръжения, пречиствателни станции, както и машини, работещи в агресивна атмосфера, в сладководни, солени и отпадни води. Използва се и като транспортна система от покрития.

Характеристики / Предимства

Конструкцията комбинира много добрите антикорозионни качества на епоксидните смоли, като грундиращи и междинни покрития, с качествата на полиуретана като покривен слой.

- ✓ -отлична стабилност на химикали, атмосферни условия и УВ облъчване;
- ✓ -еластичен при опън, твърд, но не и трошлив;
- ✓ -висока механична устойчивост;
- ✓ -висока износоустойчивост на триене;
- ✓ -температурна устойчивост до 150 ^{0} C;
- ✓ -не съдържа разтворители;

Технически характеристики

Цветове

Icosit EG Phosphat	Пясъчно жълто и червеникаво-кафяво
Friazinc R	сив
Icosit EG 1	Пясъчно жълто и червеникаво-кафяво
Icosit EG 4	В цветовете на спекуларита;
Icosit EG 5	В RAL цветовете
Вследствие на състава на смолата се получават незначителни изменения в посочените по-горе цветове.	

Форма на доставка

Icosit EG Phosphat	Работни опаковки 30, 15 и 3 кг. нето
Friazinc R	Работни опаковки 30, 15 и 3 кг. нето
Icosit EG 1	Работни опаковки 30, 12,5 и 3 кг. нето
Icosit EG 4	Работни опаковки 30, 10 и 3 кг. нето
Icosit EG 5	Работни опаковки 26, 15 и 7 кг. нето

Съхранение

В неотворени оригинални опаковки при температура на съхранение между + 5 ^{0}C и + 20 ^{0}C:

Friazinc R	12 месеца от датата на производство
Icosit EG Phosphat, Icosit EG1	36 месеца от датата на производство
Icosit EG4, Icosit EG5	24 месеца от датата на производство
Да се съхранява на сухо място	

Предложения за нанасяне на покритието

Стомана
3-слойно покритие
1 x Icosit EG Phosphat или 1x Friazinc R
1 x Icosit EG1
1 x Icosit EG4 или Icosit EG 5
4-слойно покритие за високо натоварване
1 x Icosit EG Phosphat или 1x Friazinc R
2 x Icosit EG1
1 x Icosit EG4 или Icosit EG 5
При непрекъснато използване под вода за грундиране да се използва само Friazinc R
Поцинковани повърхности и алуминий
1 x Icosit EG1
1 x Icosit EG4 или Icosit EG 5
При светли цветове на Icosit EG5 може да се положи втори слой с цел постигане на желания нюанс.

Разход на материал

	Плътност в течно състояние, kg/l	Сухо вещество в относителни %		Теоретична дебелина на филма при разход 100 g/m²		Теоретичен разход на материал за средна дебелина на сухия филм от	
		По обем	По маса	мокър µm	сух µm	µm	~ kg/m²
Icosit EG Phosphat	1.6	62	80	61	38	20 80	0,050 0.210
Icosit EG1	1.6	65	82	62	40	80	0.210
Icosit EG4	1.4	55	70	72	40	80	0.200
Icosit EG5	1.3	57	71	78	44	60 80	0.135 0.180
Friazinc R	2.8	67	90	36	23	60 80	0.250 0.340

Съотношение на смесване

Icosit EG Phosphat/Icosit EG1	90 : 10
Icosit EG4	92 : 8
Icosit EG5	90 : 10
Friazinc R	94 : 6

Устойчивост

Icosit EG-System е устойчив на атмосферни влияния, вода, отпадъчни води, морска вода, изгорели газове, сол против замръзване, изпарения от киселини и луги, масла, мазнини и на кратко въздействие на горива и разтворители

Температура
В зависимост от използваното грундиращо покритие

Icosit EG Phosphat	Суха горещина до +100 ^{0} C, за кратко до 150 ^{0} C
Friazinc R	Суха горещина до +150 ^{0} C, за кратко до 180 ^{0} C Влажна горещина до + 50 ^{0} C

Налице е сертификат за изпитване.
При голямо температурно натоварване молим да направите обратно запитване.

Обработване

Подготовка на основата

Стомана:
Пескоструене до степен Sa 2 ½ по EN ISO 12 944, част 4, без замърсявания, мазнини и масла.
Поцинковани повърхности и алуминий
Без мазнини, масла и продукти от корозията.
При продължително натоварване под вода или излагане на конденз повърхностите леко да се обработят по метода Sweep.

Construction

Приготвяне на материала

Изходните компоненти да се разбъркат добре, след това компонентите се смесват и се разбъркват по възможност с електрическа бъркалка. При бъркането трябва да се обхванат дъното и стените на съда.
Ако Icosit EG Phosphat се използва като заваряемо производствено покритие, добавете около 20% тегл. Разредител EG.

Методи за нанасяне

Посочената дебелина на сухия слой се достига посредством метода на безвъздушното пръскане. Достигането на равномерна дебелина на слоя, както и добрият външен вид, зависят от начина на апликация. По принцип методът чрез разпръскване дава най-добрите резултати. Добавянето на разтворител намалява устойчивостта и дебелината на сухия слой. При нанасяне с четка или валяк за получаване на необходимите дебелини на слоя трябва да се предвидят и допълнителни работни операции, в зависимост от конструкцията, особеностите и цвета. За получаване на добри резултати, преди да започнете нанасяне на покритието, направете проба върху малка част от повърхността, за да проверите, дали избраният метод на апликация отговаря по отношение на изискванията.
Нанасяне с четка или валяк
За получаване на добър външен вид, при съдържащите спекуларит покрития препоръчваме покривният слой да се нанесе чрез разпръскване или да се нанася с четка или валяк само в една посока, за да се избегне образуването на ивици.
Пръскане
Чрез шприцоване под налягане с дюзи 1,5-2,5 мм, налягане: 3-5 бара, непременно използвайте масло- и капкоуловител. Евентуално добавете разредител EG до макс. 5% тегл.
Безвъздушно пръскане
Налягане в пистолета – минимум 180 бара; дюзи – 0,38 – 0,53 мм; ъгъл на пръскане: 40-80 ^{0}

Времена за обработване

Icosit EG Phosphat, Icosit EG1, Friazinc R:
При +10 ^{0} C: около 12 часа
При +20 ^{0} C: около 8 часа
При +30 ^{0} C: около 5 часа
Icosit EG4, Icosit EG5:
При +10 ^{0} C: около 7 часа
При +20 ^{0} C: около 5 часа
При +30 ^{0} C: около 4 часа

Температура на обработване (на материала и повърхността за обработване)

Минимум +5 ^{0} C
При температури под +15 ^{0} C с цел коригиране вискозитета може да се наложи добавяне на 3-5 тегл. части разред. EG.

Степен на съхнене 6 по DIN 53150

	Дебелина на сух слой, µm	+5 ^{0}C след	+23 ^{0}C след	+40 ^{0}C след	+80 ^{0}C след
Friazinc R	60 µm	1 час	30 мин.	20 мин.	5 мин.
Icosit EG Phosphat	80 µm	10 часа	3,5 часа	25 мин.	15 мин.
Icosit EG1	80 µm	12 часа	6 часа.	75 мин.	20 мин.
Icosit EG4	80 µm	19 часа	12 часа	90 мин.	20 мин.
Icosit EG5	80 µm	21 часа	14 часа	3 часа	45 мин.

Периоди на изчакване между отделните работни процедури

Минимум 1 ден при температура +20 ^{0} C.
Между Friazinc R и Icosit EG1: минимум 4 часа.
Преди следващата работна операция се отстраняват евентуалните замърсявания.
Максимум: 4 години. При по-дълги периоди на изчакване направете консултация.

Време за окончателно изсъхване при +20 ^{0} C:

В зависимост от дебелината на слоя и температурата пълното втвърдяване на материала се достига в рамките на 1-2 седмици. Готовите слоеве се изпитват едва след изтичане на посоченото време за окончателно съхнене.

Почистване на инструментите

Разредител EG, за Friazinc R – разредител K.

Предпазни мерки

По време на обработване се спазват указанията за безопасност, както и съветите, дадени върху опаковката, и съответните наредби за безопасност на SUVA.
При работа в тесни и затворени помещения, шахти, ями и др. по време на работа и съхнене да се осигури добро проветряване. През този период е забранен открития пламък, респективно други източници на топлина (напр. заваръчни работи).

Екология

По принцип в невтвърдено състояние нашите продукти замърсяват водата и затова не трябва да се изхвърлят в открити водни басейни или в почвата.

Construction

Информацията и по-специално препоръките за приложение и използването на продуктите на Sika, са дадени добронамерено и се базират на текущите познания и опит на Sika с продуктите при условия на правилно съхранение, боравене и използване в нормални условия в съответствие с препоръките на Sika. На практика разликите в материалите, основите и действителните условия на обекта са такива, че не може да се гарантира пригодността за определена цел, нито да възникнат законни задължения от настоящата информация , нито от писмени препоръки или други съвети. Потребителя на продукта трябва да провери пригодността на продукта към поставените изисквания и цели. Сика запазва правото да променя характеристиките на своите продукти. Правата на собственост на трети страни следва да бъдат спазвани. Всички поръчки се приемат съгласно нашите текущи условия на продажба и доставка. Потребителите са длъжни винаги да правят справка с последното издание на регионалната Техническа информация за съответния продукт, копия от която се предоставят по заявка.

Certified Quality System
SQS
Reg.No.10553-07
ISO 9001/EN 29001

Сика България ЕООД
г. София
бул. Ботевградско шосе 247
тел./факс:02 942 45 91; 02 942 45 90
info@sika.bg

Сика – строителна химия от Швейцария