



HIGH PERFORMANCE VpCI® COATINGS

VpCI® -365 Cor-Mastic

ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

VpCI-365 Cor-Mastic съчетава най-добрите качества на доказаните Парна фаза корозионни инхибитори (VpCI) на Cortec® с добре познатата устойчивост на епоксидните бои и грундове. Това съчетание осигурява оптимална корозионна защита за металите, изложени на външни влияния, както и на метали, потапяни в прясна или солена вода.

VpCI-365 Алуминий, Черен и Светлокафяв остават гъвкави за добро прилепване дори и при наличие на усукване.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Осигурява дългосрочна устойчивост срещу корозията в корозивни среди
- Формулировката от контактни корозионни инхибитори надминава защитата от корозия, предлагана от традиционните продукти срещу ръжда и епоксиди
- Високата точка на възпламеняване намалява рисковете от пожар по време на нанасяне на продукта
- ЛОС** съвместим
- Универсална защита за черни и цветни метали
- Заместител на епоксидните грундове с въглищен картан

НАЧИН НА НАНАСЯНЕ

VpCI-365 може да се нанесе посредством четка, спрей или ваяк. Препоръчват се традиционните или безвъздушни спрейове, които използват маркучи или крайници за течности, подходящи за епоксидни покрития със среден вискозитет.

ХАРАКТЕРНИ ПРИЛОЖЕНИЯ

Поддръжка

- Рафинерии за дългосрочно съхранение, електроцентрали и химически заводи
- Външни повърхности на големи машини, тръбопроводи, помпи, топлообменници и други, по време на съхранение на място в режим на изчакване или действие
- Защита на структурни съоръжения и оборудване

Морско дело и комунални услуги

- Външни и вътрешни повърхности на офшорни платформи и съоръжения
- Баластни резервоари
- Съдове за съхранение и работа
- Отливки
- Помпи и клапани
- Компресори
- Теплообменници
- Котли

- Турбини и трансформатори
- Електрически стълбове
- Предавателни станции

ХАРАКТЕРНИ КАЧЕСТВА

Външен вид Система от две части
Част А Матова, алуминиева или черна лепкава течност

Част Б Прозрачна леко жълта лепкава течност

Покритие 28-29 м²/л @ 25 микрона

Сух филм 3-5 mils (75-125 микрона)

Мокър филм 4-7 mils (100-175 микрона)

Срок на употреба 3-4 часа @ 24°C

Време за съхнене 16 часа @ 24°C

Време за пълно съхнене 7 дни @ 24°C*

Устойчивост на соления спрей върху въглеродна стомана (1010) 2-3 mils (50-75 микрона) 900-1400 часа.

Летливи органични съединения (VOC**)

Част А 295 гр/л

Част В 221 гр/л

Смесени 2.25 270 гр/л

(част А и В)

Процентно к-во 69-74%

на твърди частици

Съдържание на летливи органични вещества

Алуминий Част А 74-80%

Черен Част А 72-78%

Матов Част А 72-78%

Част Б 78-82%

Плътност

Алуминий Част А 1.11-1.14 кг/л

Черен Част А 1.04-1.09 кг/л

Матов Част А 1.11-1.15 кг/л

Част Б 1.05-1.10 кг/л

*Сухият филм остава леко мек след пълно съхнене <6B твърдост.

**Съдържанието на летливи органични вещества, per rule 24 на Агенцията за защита на околната среда (EPA), ASTM D-3960.



CORTEC
CORPORATION

Environmentally Safe VpCI™/MCI® Technologies

ИНСТРУКЦИИ ЗА СМЕСВАНЕ И НАНАСЯНЕ

Смесете 19 литра от Част А с 9.5 литра от Част Б. Това е пълният комплект. Не смесвайте частични количества. Трябва да се използва миксер на ток за поне 5 минути. Докато смесвате ако е необходимо прибавете разредител S-25 на Cortec®. Разредителят се прибавя за да се нагоди вискозитета за нанасянето. Всеки вид оборудване за пръскане или размер на дюзата на спрея може да изисква регулиране при разреждането. Изчакайте 30 минути след смесването, преди да нанесете боята.

СРОК НА УПОТРЕБА

Срокът на употреба е 3-4 часа при 24°C. Работното време ще бъде по-малко при по-високи температури. Не използвайте материалите след изтичането на това време, въпреки, че те са все още в течна форма.

ОБОРУДВАНЕ ЗА НАНАСЯНЕ

*Традиционен спрей**

Производител	Модел на пистолета	Комбиниране на накрайника за въздух
Devilbis	MBC или JGA	704E
Binks	#18 или #62	66PE

*Безвъздушен спрей***

Производител	Модел на пистолета	Комбиниране на накрайника за въздух
Graco	205-591	Bulldog
Binks	500	Mercury 5C
Devilbis	JGN-501	QFA-519

Размер на накрайника
0.017"-0.021" (0.04-0.05 cm)
(117-138 bar)

Налягане
1700-2000 psi

**За нанасяне на о-малки количества могат да се подходящи и по-малки комбинации на накрайници за въздух. Маркучът за течността трябва да бъде 9 мм ID с максимална дължина от 15 м. За по-големи разстояния използвайте маркуч 13 мм. Може да се използва и „камшик“ 8 м от 6 мм. Резервоарът винаги трябва да има двойно регулиране и да се държи на нивото на пистолета за пръскане.*

***Предлагат се и опаковки тип нилон и тефлон¹ от производителя на помпи, които горещо се препоръчват. Подходящо е и подобно оборудване. Този списък е само за справка.*

¹Teflon е търговка марка на E. I. DuPont.

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА

VpCI-365 може да се нанесе направо върху метала, но се препоръчва грунд като VpCI-373 или VpCI-393 за директно нанасяне или нанасяне върху металите. Следвайте тези препоръчителни насоки за минимална подготовка на повърхността.

NACE	SSPC	ARS
3	SP3	High B2

NACE – Национална асоциация на инженерите по корозията

SSPC – Дружество за защитни покрития

ARS – Американско ръководство за стандарти при ръждата

ВРЕМЕ ЗА СЪХНЕНЕ

Оставете VpCI-365 да съхне най-малко 4 часа при 24°C между покритията. VpCI-365 може да се покрие, дори и ако бъде лепкав след 3-5 часа. Оставете да изсъхне напълно 48 часа преди употреба, освен ако няма друго уточнение. Филмът ще остане мек при допир, даже и когато е напълно изсъхнал.

РАЗРЕЖДАНЕ/ПОЧИСТВАНЕ

VpCI-365 може да бъде разреден до 15% с S-25 thinner на Cortec®. Ако не разполагате с този продукт, могат да свършат работа ароматни разредители, като например ксилен (ксилол), толуен (толуол) или минерални спиртове. Точката на възпламеняване ще се понижи ако се използва горепосочените продукти. Не използвайте МЕК (метилетилкетон). Почистете с епоксиден разтворител или някое от гореупоменатите вещества.

ОПАКОВАНЕ И СЪХРАНЕНИЕ

Стандартната опаковка включва Част А (19 литра) и Част Б (9.5 литра). Стандартните цветове са средно светлокафяв, алуминиев и черен.

Предлагат се и цветове по поръчка при посикване. Част А трябва да се съхранява в плътно затворени съдове. Продължителното излагане на атмосферни влияния оказва влияние в частичното втвърдяване на покритието. Срокът на годност е 12 месеца при 24°C.

Минимална температура на съхранение -7°C
Максимална температура на съхранение 49°C

ОГРАНИЧЕНИЯ

- VpCI-365 Black може да изсветлее с времето до сиво при пряк контакт със слънчева светлина (или при високи температури)
- Не прилагайте при относителна влажност 90-100%
- Времето за пълно съхнене при 10°C ще се увеличи на две седмици
- Времето за пълно съхнене преди потапяне във вода е една седмица при 24°C

**САМО ЗА ПРОМИШЛЕНА УПОТРЕБА
ДА СЕ СЪХРАНЯВА НА МЯСТО ДАЛЕЧ ОТ ДЕЦА
ДА СЕ ДЪРЖИ ПЛЪТНО ЗАТВОРЕН
ДА НЕ СЕ КОНСУМИРА
ЗА ПОВЕЧЕ ИНФОРМАЦИЯ КОНСУЛТИРАЙТЕ БРОШУРАТА С ДАННИТЕ ЗА БЕЗОПАСНОСТ**

ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ

Всички твърдения, техническа информация и препоръки, съдържащи се тук, са на базата на тестове които Cortec Corporation счита за достоверни, но точността и пълнотата им не е гарантирана. Cortec Corporation гарантира че Cortec® продуктите ще бъдат без дефекти, когато се транспортират до клиента. Задължението на Cortec Corporation по тази гаранция се ограничава до подмяната на продукта, който се е оказал дефектен. За да се замени продукт по тази гаранция, клиентът трябва да уведоми Cortec корпорация в срок от шест месеца след изпращането на продукта на клиента. Всички транспортни разходи за подмяната продукти се заплащат от клиента.

Cortec Corporation не носи отговорност за всяка вреда, загуба или повреда, произтичащи от използването на или невъзможността за използване на продукти.

ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВА ПРОДУКТА, ПОТРЕБИТЕЛЯТ ОПРЕДЕЛЯ ПРИГОДНОСТТА МУ ЗА НЕГОВАТА УПОТРЕБА, КАТО ПОЕМА ВСИЧКИ РИСКОВЕ И ОТГОВОРНОСТ ВЪВ ВРЪЗКА С ТЯХ.

ДИСТРИБУТОР:



4119 White Bear Parkway, St. Paul, MN 55110 USA
Phone (651) 429-1100, Fax (651) 429-1122
Toll Free (800) 4-CORTEC, E-mail info@cortecvci.com
Internet <http://www.cortecvci.com>

printed on recycled paper  10% post consumer

Revised 5/31/06. Cortec Corporation 1998-2006. All rights reserved. Supersedes: 1/5/06.

Cortec® is a trademark of Cortec Corporation.

© 1998-2006, Cortec Corporation. All Rights Reserved. Copying of these materials in any form without the written authorization of Cortec Corporation is prohibited.

CHIMTEC Ltd.
112 - 8TH Primoski Polk Str.
9000 VARNA
BULGARIA
Tel: +359 888 280 563
Email: deian_tachev@yahoo.fr

ХИМТЕК ООД
ул. 8^{МИ} Приморски Полк №112
9000 ВАРНА
Тел: 0888 280 563
Емаил: deian_tachev@yahoo.fr