

Informacja o produkcie

Powłoka chroniąca przed korozją

LINING 65 dla stali

OPIS PRODUKTU: LINING 65 jest trzyskładnikową powłoką wzmocnioną płytami szklanymi na bazie żywicy winyloestrowej (grubość powłoki 3,0 – 4,0 mm). Powłoka składa się z warstwy gruntującej, warstwy bazowej, dwóch płyt szklanych typu E włókniny okrywającej i bogatej w żywicę warstwy zewnętrznej.

ZAKRES ZASTOSOWANIA: Powłoka LINING 65 przeznaczona jest do zabezpieczania zagęszczarek do betonu, zbiornik przyjmujący, jam betonowych.

TEMPERATURA PRACY: +75°(na mokro)

ŚRODEK WIAZĄCY: Bisphenol A – żywica winyloestrowa

WYPEŁNIACZ: piasek kwarcowy

KONSTRUKCJA: elementy konstrukcyjne, które mają być powlekane, muszą być wykonane zgodnie z normami DIN 1045 i DIN 28052. Należy zadbać o to, aby szerokość rys nie przekroczyła 0,2mm

PRZYGOTOWANIE: powierzchnie betonową należy przygotować w odpowiedni sposób, tak aby była sucha, wolna od oleju i kurzu i wykazywała minimalną wytrzymałość na rozciąganie 1,5 N/mm², minimalną wytrzymałość na zgniatanie 25 N/mm². Wilgotność betonu nie może przekraczać 4%.

Układ warstw:

COROFLAKE N Primer	żywica i utwardz. Nr1	<u>zużycie</u> 300 g/m ²
LINING 65 warstwa bazowa	żywica i utwardz. Nr1 proszek F-1	1000 g/m ² 2500 g/m ²
LINING 65 warstwa wzmocniająca	żywica i utwardz. Nr1 płyty szklane typu E 450 g/m ² włóknina szklana typu C 30 g/m ²	2000 g/m ² 1000 g/m ² 33 g/m ²
LINING 65 warstwa pokrywająca	żywica i utwardz. Nr1 roztwór parafiny	300 g/m ² 10 g/m ²

Mieszanie: stosunek części wagowych 100:2, składniki żywiczne i utwardzacz mieszać za pomocą wolnobieżnego mieszadła (200 obr/min) aż do momentu, gdy powstanie jednorodna mieszanina. Proporcje te odnoszą się do warstwy gruntującej, żywicy zasadniczej, warstwy pokrywającej i zapieczętowania. W przypadku warstwy bazowej dodaje się do 1000g mieszaniny żywica/utwardzacz 2500g proszku F1. Mieszanie odbywa się aż do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny.

Kleistość konfekcyjna: 1½ godz. (+10°C) 1 godz. (+20°C) ½ godz. (+30°C)

Sposób nanoszenia powłoki: szpachlowanie i rolkowanie.

Obróbka: na zagruntowaną powierzchnię nanosi się za pomocą szpachli warstwę powłoki grubości 1mm i natychmiast przykrywa matą szklaną typu E, następnie rolkuje w ten sposób, aby nie zamknąć pęcherzy powietrza. Na tę nieutwardzoną powierzchnię nakłada się drugą matę szklaną typu E i ponownie rolkuje nie zamykając pęcherzy powietrza. Aby uniknąć wystających włókien szklanych, zakrywa się powłokę włókniną typu C. Naniesienie warstwy pokrywającej kończy proces nakładania powłoki. Podczas nakładania powłoki należy przestrzegać czasów kleistości konfekcyjnej podanych wcześniej.

Więcej informacji na temat obróbki można znaleźć w „Wytocznych dotyczących obróbki powłoki LINING 65 dla betonu”.

Czyszczenie urządzeń: rozpuszczalnik T - 100

Składowanie: okres składowania w temperaturze +20°C wynosi 6 miesięcy. Materiał musi być składowany w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

Ciężar właściwy: 1,1 kg/l (mieszanina bez wypełniacza)

Lepkość: 450 mPas ± 300 (mieszanina)

Temperatura zapłonu: LINING 65 (żywica) +32°
Utwardzacz nr 1 +70°

Moduł sprężystości wzdłużnej: 6000 - 8000 Mpa (DIN EN ISO 178) próba na zgięcie

Odporność na rozciąganie: 50 MPa (DIN EN ISO 527)

Wytrzymałość na zgniatanie: 65 MPa (DIN EN ISO 604)

Współczynnik rozszerzalności: 27 – 30 x 10⁻⁶ 1/°C (ASTM D 696-90) linearnie

Przyczepność: 1,5 N/mm² (DIN ISO 24624) do stali typu C; 1,5 N/mm² do betonu

Twardość: 35 Barcoli (DIN EN 59)

Powyższe dane bazują na wielu doświadczeniach i są wartościami żądanymi, które określają jakość powłoki - nie są jednak wartościami gwarantowanymi.

Zastrzega się możliwość wprowadzenia modyfikacji, które nie zmieniają produktu w sposób zasadniczy i mają służyć jego ulepszeniu.