

## Informacja o produkcie

### Powłoka chroniąca przed korozją

#### LINING 74 dla stali

**OPIS PRODUKTU:** LINING 74 jest trzyskładnikową powłoką wzmocnioną płytami szklanymi na bazie dwóch żywic winyloestrowych. Powłoka składa się z warstwy gruntującej, warstwy bazowej, dwóch płyt szklanych typu E włókniny okrywającej i bogatej w żywicę warstwy zewnętrznej. Grubość powłoki wynosi 3,0 – 4,0 mm.

**ZAKRES ZASTOSOWANIA:** Powłoka przeznaczona jest do ochrony przed korozją metalowych elementów konstrukcyjnych w złożonych konstrukcyjnie instalacjach przemysłowych. Powłoka jest odporna na oksydujące kwasy, ługi i na większość chlorowanych węglowodorów.

**TEMPERATURA PRACY:** +80°C (na mokro)

**ŚRODEK WIAZĄCY:** żywica winyloestrowa NOVOLAC

**WYPEŁNIACZ:** piasek kwarcowy

**ROZPUSZCZALNIK:** styren (reaktywny)

**KONSTRUKCJA:** elementy konstrukcyjne, które mają być powlekane, muszą być wykonane zgodnie z normami DIN 28 051 i DIN 28052.

**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/mm<sup>2</sup>, minimalną wytrzymałość na zgniatanie 25 N/mm<sup>2</sup>. Wilgotność betonu nie może przekraczać 4%.

#### Układ warstw:

		<u>zużycie</u>
COROFLAKE N PRIMER	żywica i utwardz. Nr1	150 g/m <sup>2</sup>
Warstwa bazowa	żywica i utwardz. Nr1 proszek F-1	1000 g/m <sup>2</sup> 2400 g/m <sup>2</sup>
Warstwa wzmocniająca	LINING 74 i utwardz. Nr1 2 płyty szklane 450 g/m <sup>2</sup> włóknina szklana typu C 30g/m <sup>2</sup>	2000 g/m <sup>2</sup> 1000 g/m <sup>2</sup> 33 g/m <sup>2</sup>
Warstwa pokrywająca	LINING 74 żywica i utwardz. Nr1 roztwór parafiny	400 g/m <sup>2</sup> 10 g/m <sup>2</sup>

**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. W przypadku warstwy bazowej dodaje się do 1000g mieszaniny żywica/utwardzacz 2500g proszku F1. Mieszanie odbywa się aż do momentu uży-

skania jednorodnej mieszaniny. Warstwę pokrywającą miesza się w takich samych proporcjach jak żywicę B.

**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 „Wytycznych dotyczących obróbki powłoki LINING 74 dla stali”.

**Czyszczenie urządzeń:** rozpuszczalnik T - 100

**Składowanie:** okres składowania w temperaturze +20°C wynosi 3 miesiące. Materiał musi być składowany w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

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

**Lepkość:** 550 mPas ± 150 (mieszanina)

**Temperatura zapłonu:** LINING 74 (żywica) +32°  
Utwardzacz nr 1 +70°

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

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

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

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

**Współczynnik przenikalności:** 0,006 perm-inch (ASTM D 696-90)

**Przyczepność:** 1,5 N/mm<sup>2</sup> (DIN ISO 24624) do stali typu C; 1,5 N/mm<sup>2</sup> 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.*

Tłumaczone z „Produktinformation REMA TIP TOP Oberflächenschutz Elbe”	LINING 74 dla betonu	Indeks z III 2004
STRONA 2		