

## ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400

### Модифицированный эпоксидный материал

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:** Двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения, пигментированный стеклянными чешуйками «Glassflakes»

**НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:** Абразивостойкое, устойчивое к проливам нефти и нефтепродуктов, неконцентрированных растворов кислот, щелочей, солей покрытие, предназначенное для антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в условиях промышленной и морской атмосферы, зоны переменного смачивания и зоны погружения, объектов нефтехимического комплекса, портов, оффшорных и морских проектов. Покрытие способно доотверждаться под водой, поэтому допускается погружение в воду вскоре после нанесения. Применяется:

- как самостоятельное покрытие;
- с перекрытием полиуретановыми лакокрасочными материалами в комплексных системах антикоррозионной защиты;
- составе специального противоскользящего покрытия, как напольное, на путях перемещения людей и грузов.

Температура эксплуатации в системе покрытия - от минус 60 °С до 120 °С.

#### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

**Цвет:** Серый

**Сухой остаток (% по объему):** 85±5

#### Рекомендуемая толщина одного слоя покрытия:

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	100
Максимальная	350	300

Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями.

При применении, как напольное противоскользящее покрытие, состав системы покрытия следующий:

Наименование материала	ТМП, мкм	ТСП, мкм
ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400	590	500
ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400	590	500
Абразивный наполнитель*	-	-
ТРИОКОР ФИНИШ 5500	110	60

Примечание: \* - Может быть применен микрорамор Феникс (0,5-1,0) мм (ТУ 08.12.12-001-45665168-2019) или иной по согласованию с ООО «ОЗ-Коутингс». Рекомендованный временной интервал между окончанием нанесения второго слоя ТРИОКОР АБРАЗИВ 4400 и нанесением абразива при температуре (20±2) °С - 2 ч. Технология нанесения – согласно ТИ № 2413/68.

# Техническое описание



## Время сушки и интервал перекрытия:

Время сушки при ТСП 200 мкм				
Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	20 °С	30 °С	40 °С
Высыхание до степени 3 (ГОСТ 19007)	24 ч	8 ч	6 ч	4 ч
Высыхание до степени 6 (ГОСТ 19007)	72 ч	24 ч	16 ч	10 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя				
минимальное	26 ч	9 ч	7 ч	5 ч
максимальное	6 месяцев			

После отверждения покрытия до степени 3 разрешается погружение окрашенных конструкций в пресную воду; после отверждения до степени 6 – в пресную и морскую воду.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Типовой процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности от С1 до С4 согласно ИСО 12944-2) или Р3 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности С5 согласно ИСО 12944-2) по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ИСО 8501-1, при ремонте и окрашивании небольших площадей допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St3 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3° выше точки росы.

## НАНЕСЕНИЕ:

### Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Соотношение основы и отвердителя при получении готовой к нанесению смеси составляет 5 : 1 (по объему) (100 : 13,3 (по массе)).

### Жизнеспособность:

1 ч при 20 °С

### Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение.

### Разбавитель:

Разбавитель ТРИСОЛВ 0002 (в случае необходимости), до 10 % по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

### Диаметр сопла (рекомендуемый):

.019" – .025"

### Рабочее давление (рекомендуемое):

Не менее 150 бар

### Промывка оборудования:

ТРИСОЛВ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией «ОЗ-Коутингс»)

### Параметры окружающей среды при нанесении:

Температура воздуха	От плюс 5 °С до плюс 30 °С
Относительная влажность воздуха	10-85 %

# Техническое описание



(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)

## Рекомендованные системы:

Предыдущий слой: нет  
Последующий слой: нет или полиуретановые лакокрасочные материалы, например ТРИОКОР ФИНИШ 5500.  
Примечание: Для этого продукта свойственно, как и для всех эпоксидных материалов, мелеть при эксплуатации без финишного слоя вне помещений

## ХРАНЕНИЕ:

24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от 0 °С до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла.

## ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

Рекомендуется транспортировать при температуре от 0 °С до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла. Допускается транспортирование при отрицательных температурах до минус 40 °С продолжительностью 14 дней.

## УПАКОВКА:

Основа – евроведро 20 л;  
Отвердитель – евроведро 5 л.

## ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.