



FORTIDE®

Указания



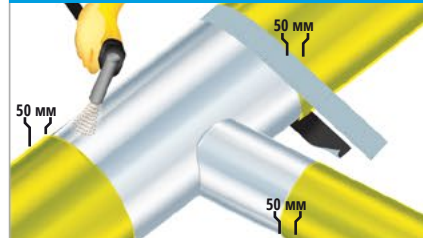
- Абразивоструйная обработка должна осуществляться с помощью остроугольного абразивного материала (см. таблицу).
- Покрытие FORTIDE® следует нанести сразу, максимум через 2 часа после подготовки поверхности.
- После смешивания компонентов следует сразу начать нанесение.
- Не следует закрывать емкость с замешанными компонентами по причине возможного сильного тепловыделения.
- При использовании малярной ленты ее необходимо снять, пока FORTIDE® сохраняет клейкость.

1. Очистка и переход к заводской изоляции



- Поверхности (стальная поверхность и прилегающая заводская изоляция) должны быть чистыми, без пыли и жира.
- Все мешающие адгезии загрязнения (например, жир, масло, краска, временная защита от коррозии, сцепка и т.д.) необходимо устранить до нанесения.
- Скосить переходы к прилегающей заводской изоляции с помощью круглого рашпиля (угол наклона $\leq 30^\circ$). Удалить шлифовочную пыль.
- Активировать заводскую изоляцию в зоне покрытия, проведя над ней пропановой газовой горелкой.

2. Подготовка поверхности



- Абразивоструйная обработка всей стальной поверхности для нанесения покрытия, мин. Sa 2½ (ISO 8501-1), шероховатость 40-100 мкм.
- Огрубление заводской изоляции наждачной шкуркой (#40) по окружности, на ширине мин. 50 мм. Удалить шлифовочную пыль и затем очистить.
- Для достижения ровной границы, отступив 50 мм от стали, на заводскую изоляцию можно наклеить малярную ленту.

3. Смешивание компонентов (только при нанесении кистью и валиком)



- При необходимости предварительно нагреть компоненты.
- Перед использованием тщательно встряхнуть емкость с компонентом B и полностью вылить в емкость с компонентом A.
- Сначала перемешивание следует производить медленно, для минимизации захвата воздуха.
- Затем увеличить скорость перемешивания и по-прежнему стараться не захватывать воздух.
- Смешивать компоненты не менее 2 минут, пока цвет не станет однородным без мраморности или полос. Время от времени снимать материал с внутренних стенок емкости, чтобы вмешать прилипшие компоненты.

4а. Первое нанесение кистью или валиком



- Налить смесь на трубу сверху и равномерно распределить ее по окружности, прокатывая вверх и вниз.
- Слегка нажимая, с помощью ламинирующего валика или кисти для ламинирования равномерным тонким слоем по всей поверхности и без воздуха тщательно «вмассировать» первый слой.

5а. Первое нанесение кистью или валиком



- После этого материал может наноситься послойно вплоть до общей толщины слоя 1,5 мм.
- Проверить толщину слоя в различных точках по окружности с помощью гребенки-толщиномера мокрого слоя.
- Включить прилегающую заводскую изоляцию на ширине мин. 50 мм.
- Особенно гладкой поверхности можно добиться, разравнивая ее кистью для ламинирования.
- Пока поверхность остается клейкой, можно наносить дополнительные слои.
- На покрытие без прилипания можно наносить дополнительный слой только после придания им шероховатости.

4б. Начало нанесения горячим безвоздушным распылением



- Стравить первую порцию материала.
- В режиме постоянной работы покрытие может равномерно наноситься с расстояния ок. 30-50 см.

5б. Завершение нанесения горячим безвоздушным распылением



- Включить прилегающую заводскую изоляцию на ширине мин. 50 мм.
- Для больших площадей предварительно обработать «мокрым по мокрому» и наносить на всю площадь равномерно и без воздуха.
- Проверить толщину слоя в различных точках по окружности с помощью гребенки-толщиномера мокрого слоя. Максимальная общая толщина составляет 1,5 мм.
- После каждого перерыва в нанесении стравить первую порцию материала.
- Пока поверхность остается клейкой, можно наносить дополнительные слои.
- На покрытие без прилипания дополнительный слой можно наносить только после придания им шероховатости.

Указания по отверждению/проверке



- Время отверждения покрытия зависит от температуры (см. таблицу).
- До момента полного отсутствия липкости следует защищать покрытие от влажности и осадков.
- До полного отверждения поддерживать температуру материала $>+10^\circ\text{C}$ ($+50^\circ\text{F}$).
- Готовое покрытие следует проверить на беспористость. Испытательное напряжение 5 кВ на 1 мм толщины слоя, максимум 25 кВ (DIN EN 21809-3).
- Достаточное отверждение при твердости по Shore D ≥ 75 .



FORTIDE®

Продукт	Нанесение	Относит. влажность воздуха (%)	Температура нанесения		Плотность (г/см³) Комп. А/ Комп. Б/ Смесь	Пропорция смешивания А : Б	Время при температуре окружающей среды			Температура хранения °С (°F)	Совместимые заводские покрытия	
			Поверхность °С (°F)	Материал °С (°F)			Время	+10 °С (+50 °F)	+20 °С (+68 °F)			+40 °С (+104 °F)
FORTIDE®-ST	Кистью	≤80	+10 до +50 (+50 до +122) и мин. +3 (+5,4) выше точки росы	+15 до +30 (+59 до +86)	1,57 / 1,00 / 1,44	по весу 100 : 21 по объему 3 : 1	Жизнеспособность (250 г)	ок. 50 мин.	ок. 16 мин.	ок. 5 мин.	+5 до +30 (+41 до +86) хранить в вертикальном положении	ПЭ, ПП, ПВХ, НЭП
	Распылением			Компонент А ок. +60 до +75 (+140 до +167) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)			Без липкости	ок. 3 ч.	ок. 1ч	ок. 25 мин.		
Кистью				+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка		ок. 22 ч.	ок. 6 ч.	ок. 1,5 ч.			
	Распылением			Компонент А ок. +60 до +75 (+140 до +167) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)	Без липкости		са.1,5 ч.	ок. 45 мин.	ок. 16 мин.			
Кистью		+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка	ок. 13 ч.	ок. 4 ч.		ок. 1,2 ч.					
	FORTIDE®-HT	≤80	+10 до +50 (+50 до +122) и мин. +3 (+5,4) выше точки росы	+15 до +30 (+59 до +86)	1,44 / 1,03 / 1,36		по весу 100 : 23,5 по объему 3 : 1	Жизнеспособность (250 г)	ок. 2 ч.	ок. 30 мин.		
Распылением				Компонент А ок. +70 до +80 (+158 до +176) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)		Без липкости		ок. 5 ч.	ок. 2 ч.	ок. 45 мин.		
	Кистью			+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка	ок. 24 ч.		ок. 8 ч.	ок. 1,5 ч.			
Распылением				Компонент А ок. +60 до +75 (+140 до +167) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)	Без липкости	ок. 4 ч.		ок. 1,5 ч.	ок. 28 мин.			
	Кистью	+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка	ок. 16 ч.	ок. 5 ч.	ок. 1,5 ч.						
FORTIDE®-TL		≤80	+10 до +50 (+50 до +122) и мин. +3 (+5,4) выше точки росы	+15 до +30 (+59 до +86)	1,47 / 1,04 / 1,36	по весу 100 : 25,5 по объему 2,7 : 1		Жизнеспособность (250 г)	ок. 2,5 ч.	ок. 37 мин.		
	Распылением			Компонент А ок. +60 до +75 (+140 до +167) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)			Без липкости	ок. 5 ч.	ок. 2,5 ч.	ок. 45 мин.		
Кистью				+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка		ок. 24 ч.	ок. 10 ч.	ок. 3 ч.			
	Распылением			Компонент А ок. +60 до +75 (+140 до +167) Компонент Б ок. +15 до +30 (+59 до +86)	Без липкости		ок. 4 ч.	ок. 2 ч.	ок. 35 мин.			
Кистью		+15 до +30 (+59 до +86)	Полная нагрузка	ок. 21 ч.	ок. 5 ч.		ок. 3 ч.					
	FORTIDE®-WS (и на мокрой поверхности)	Кистью	≤80	+15 до +30 (+59 до +86)	1,58 / 1,00 / 1,41		по весу 100 : 28	Жизнеспособность (250 г)	ок. 1,5 ч.	ок. 35 мин.	ок. 7 мин.	
Без липкости						ок. 5 ч.		ок. 2,5 ч.	ок. 50 мин.			
Полная нагрузка	ок. 24 ч.					ок. 9 ч.		ок. 3 ч.				
Подготовка поверхности		Удалить отвалившуюся заводскую изоляцию, закруглить зазубрины и пазы и скосить края под углом <30°. Придать шероховатость прилегающей заводской изоляции на мин. 50 мм наждачной шкуркой #40 по окружности. Чистота поверхности: абразивоструйная обработка мин. Sa 2½ (ISO 8501-1), шероховатость 40-100 мкм, сухая, без жира, пыли и т.п.										
Безопасность труда и защита окружающей среды		Установка должна производиться в соответствии с местными и общепринятыми мерами предосторожности и безопасности. Необходимо соблюдать указания по технике безопасности и охране окружающей среды, содержащиеся на этикетках и в паспортах безопасности. Следует использовать средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, защитные перчатки и закрытую рабочую одежду.										