



Использование материалов «Ремохлор» и их компонентов для создания лакокрасочных покрытий

Модификация традиционных лакокрасочных материалов

Применение отвердителя 550Г(551Г) вместо отвердителя №1 и ПЭПА для отверждения шпатлевки ЭП0010 и эмали ЭП 773 в качестве только грунтовочного слоя позволяет снизить толщину защитного покрытия с 5(толщина 125-175 мкм) слоев до трех слоев(80-120 мкм),одновременно увеличивая долговечность покрытия в 1,5 раза при воздействии агрессивных газообразных сред, содержащих до 80 мг/м³ хлора, HCL до 40 мг\м³ до 80-100оС, периодическими обливами растворами хлоридов натрия, калия, железа, цинка, марганца; сульфатов меди, никеля ,цинка, фосфорных удобрений , растворов щелочей любых концентраций, растворов гипохлоритов и хлоратов, алифатических, ароматических углеводородов и нефтепродуктов. Применение отвердителя 551(320) вместо отвердителя №1 и ПЭПА для отверждения шпатлевки ЭП0010 и эмали ЭП 773 повышает интервал работоспособности систем холодного отверждения от минус 45-50 °С до 100 °С, против минус 30 °С до 90 °С отвержденных отвердителями №1 и ПЭПА. при сохранении всех защитных свойств. Применение отвердителей 550(551,320) вместо отвердителей №1 и ПЭПА позволяет использование покрытия для защиты алюминиевых сплавов.

Покрытие состоящее из грунтовки смеси ЭП-773 и «Ремохлор-Т» взятых в соотношении 1:2 и покрытия «Ремохлор-Т» с наполнителем графитом, отвержденные отвердителем 820 толщиной 500-600 мкм устойчиво в растворах гидроокиси натрия и калия, а также растворах алюмината натрия любой концентрации до 120 °С, а отвержденное отвердителем 550 до 105 °С и может использоваться для защиты декомпозеров алюминиевого производства и каустической соды

Толщина покрытия — 120-300 мкм. Расход материала - 200-300г\м²

Смеси материалов ХВ(ХВ-774, ХВ-1100,ХВ -1120,ХВ-784,ХВ-785) и ХС (ХС-068,ХС-059,ХС-724) и связующие «Ремохлор-Т(МБ,Т) с соответствующим отвердителем, взятые в соотношении 100:10(100:5), используемые в качестве грунтовок, позволяют получить покрытия. Из материалов ХВ и ХС с адгезионной прочностью 4-6(в место 1,2-1.5)МПА.

Толщина грунтовки -80-100 мкм. Расход - 140-180 г\м²

Смеси битумного лака БТ-577 и «Ремохлор-У» (МБ) взятые в соотношении от 1:1 до 4:1 рекомендуется использовать для защиты железобетонных, металлических и деревянных поверхностей от воздействия пресной и морской воды, растворов солей, сточных вод, канализационных стоков с РН от6 до 8.

Толщина покрытия — от100 до 1000мкм . Расход материала -130 и 1300 г\м².

Термостойкие металлонаполненные покрытия из материалов «Ремохлор»

Покрытия из «Ремохлор-Т», отвержденные отвердителем 820 и алюминиевой пудрой ПАП-2 (15%) , а также с алюминиевым порошком АСД-Т(50%) может применяться до температуры 150-180 °С и может использоваться для защиты горячих металлических объектов, газоходов и др. объектов.

Толщина покрытия- 80-120 мкм. Расход материала - 130-200г\м²

Композиционные материалы на основе «Ремохлор-Т» с наполнителем железным порошком (ПЖМ), порошком титана (ПТК-1), никеля (УТК-1), цинка (ПЦР-0) могут использоваться для

ремонта оборудования (заделки и ремонта сварных швов, язв коррозии, теплообменного оборудования и насосов). Материал обладает высокой адгезией - от 12 до 22 Мпа, рабочая температура от -60 до + 180°C . Материал отверждается при комнатной температуре (для некоторых материалов с максимальной температурой применение требуется постотверждение при 120°C)

Особые условия применения системы покрытий «Ремохлор» - ХВ - «Унитек» .

Системы покрытий можно использовать для защиты оборудования от концентрированных агрессивных сред :

серной до 98% концентрации

азотной до 50% концентрации

соляной , фосфорной и хромовая кислота любой концентрации

гипохлорита до 200г/л активного хлора

гидроокиси калия, натрия и лития, хлорной воде и влажному хлору любой концентрации.

Покрытие работоспособно от -40°C до +40°C.

Грунтовка — смесь материалов типа ХВ и «Ремохлор - У» (МБ) взятых в соотношении на 1литр материала ХВ 100(50) мл связующего «Ремохлора -У» или МБ и 20(10)мл отвердителя 550.

Толщина 80-100 мкм. Расход - 140-180 г\м²

Окрасочный состав - смесь материалов ХВ и «Унитек» взятом в соотношении от 1:1 до 1:4. Толщина - 80-100 мкм. Расход - 120-150 г\м².

Защитный слой : лак «Унитек»

Воздействие газообразной (аэрозоли) агрессивной среды, редкие обливы жидкой концентрированной средой.

Толщина 120-150 мкм. Расход - 250-310 г\м² .

Воздействие газообразной (аэрозоли) агрессивной среды, регулярные обливы жидкой концентрированной средой

Толщина 240-300 мкм. Расход - 500-620 г\м² .

Постоянное воздействие жидкой агрессивной среды сроком более 2 лет.

Толщина 1000-1500 мкм. Расход - 1500-3100 г\м² .

Указанная система используется для защиты железобетонных и металлических (углеродистая и нержавеющие стали титан и др. металлы) конструкций , оборудования получения хлора, медно-никелевых, цинковых комбинатов, гальванических производств, складов хранения и перекачки химических агрессивных сред, полов и поддонов под хранилища агрессивных продуктов в промышленных зданиях и площадках.

Использование листовых ПВХ(ХПВХ, пластикатов) для защиты различного оборудования с использованием материалов «Ремохлор».

Подготовка листовых материалов к защитным работам:

- разметка и раскрой листов .

-очистка поверхности от грязи и пыли, зашерование поверхности механическим инструментом.

-обезжиривание поверхности листов органическим растворителем или моющим водным раствором, сушка поверхности листа.

нанесение грунтовки из лака «Унитек»

нанесение смеси «Унитек»-«Ремохлор-У(МБ)» взятых в соотношении 10:1

нанесение слоя стеклоткани(по сырому).

Сушка

Далее осуществляют два варианта защиты:

Если ПВХ материал наносится на готовое изделие из металла, железобетона (полимербетона) или композита (стекло-(органо)пластика.

на защищаемую поверхность и ПВХ материал, предназначенный для защиты наносится слой композиции «Ремохлор», предназначенный для защиты оборудования(смотри сайт remochlor.ru)

ПВХ материал соединяется с прикатыванием с защищаемой поверхностью и выдерживается до полного отверждения клеевого слоя.

Стыки листов герметизируются или мастикой «Ремохлор», или нанесением лака «Унитек».

В том случае, когда ПВХ материалы используются в качестве защитного слоя слоистого композиционного материала, то:

ПВХ лист, с нанесенным слоем «Унитек» и слоем стеклоткани, жестко фиксируется в конструкции, выполненной из уголков, представляющую собой каркас готового изделия изнутри.

Затем на поверхности ПВХ листа формируется вручную слой стеклопластика (толщина слоя стеклопластика определяется технологическими параметрами эксплуатации готового изделия, но не менее 3-4 мм).

Первый слой стандартная защитная композиция «Ремохлор», последующие слои для формирования стеклопластиковой оболочки:

стеклопластика на основе связующего:

Эпоксидная смола ЭД-20 - 100 м.ч.

Отвердитель 551 - 20 м.ч.

Наполнитель маршалит, диатомит, андезитовая или диабазовая мука, графит и др. материалы.- 60-70 м.ч.

После формирования стеклопластиковой оболочки и ее отверждения осуществляют герметизацию стыком листов нанесение или мастики «Ремохлор» или «Унитек»

Для ряда случаев в место ПВХ листов возможно использовать тонкие плакирующие листы из нержавеющей сталей, титана или алюминия.

Для ремонта ПП(ПЭ) -ванн или оболочек, имеющих большие повреждения или трещины, стеклопластиковый слой формируется внутри ПП изделия, где подслоем является специальная композиция «Унитек», обладающая большой липкостью.

Генеральный директор ООО КТФ «Ремохлор»



Иванов А.М.



По всем интересующим вопросам просьба обращаться в ООО КТФ «РЕМОХЛОР»

Тел./факс (499) 612-4402 или info@remochlor.ru, remochlor@mail.ru

Мобл. 8 (903) 743-8738 Иванов Александр Михайлович