

РЕКС® Аквабонд Протект

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ ЗАЩИТНЫЙ АНТИКОРРОЗИОННЫЙ, ПРОТИВООБРАСТАЮЩИЙ СОСТАВ ДЛЯ ПОДВОДНОГО НАНЕСЕНИЯ

ТУ 20.30.22-004-10839198-2019 (одобрено Российским морским регистром судоходства 20.11.2020, письмо № 120-002-11.22ф/-298093) СТО № 21.09632.120, срок действия с 15.02.2021 до 14.02.2026

1. Область применения

- Защита несущих бетонных и металлических поверхностей при любой степени увлажнения, в том числе в условиях полного погружения под воду, а также на сухую поверхность бетонных и металлических конструкций.
- Создание защитных антикоррозионных и противобрастающих покрытий корпусов судов и балластных цистерн заборной воды.
- Свойства защитных покрытий сохраняются, не зависимо от степени увлажнения поверхности, как при нанесении на сухие, так и на влажные или полностью погруженные в воду поверхности.

2. Достоинства

- Защитный состав подводного нанесения, прошел освидетельствование на соответствие требованиям резолюции IMO MERC.195(61), протокол испытаний №9-Р от 02.02.2021г.
- Противобрастающая система обычного типа без оловоорганических соединений в соответствии с международной конвенцией о контроле над вредными противобрастающими системами (AFS), двухкомпонентное эпоксидное необрастающее покрытие с гидролизным механизмом действия.
- Устойчив к воздействию агрессивных сред (коррозионно-стойкое и химически стойкое).
- Отличное сцепление с поверхностью металлов и бетона в жидком состоянии (после нанесения) и после отверждения состава в заданном интервале температур.

3. Описание

РЕКС® Аквабонд Протект - двухкомпонентный эпоксидный защитный состав на основе эпоксидной смолы, аминного отвердителя и различных наполнителей и добавок, обладающий высокими эксплуатационными и защитными свойствами, высокой влагонепроницаемостью, противобрастающими и антикоррозионными свойствами, имеет гладкую поверхность.

4. Цвет

По запросу.

5. Расход

0,5-1 кг на 1 м².

6. Упаковка

Комплект 2 кг.

	РЕКС® Аквабонд Протект Арктик	РЕКС® Аквабонд Протект Тропик
Компонент А	1,63	1,67
Компонент В	0,37	0,33

7. Хранение

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +10 до +25°C. Не допускать попадания прямых солнечных лучей. Использовать в течение 6 месяцев с момента производства.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

Может наноситься на поверхность с любой степенью увлажнения, в том числе и в условиях полного погружения в воду.

Поверхность металлической конструкции перед нанесением двухкомпонентного защитного состава

РЕКС® Аквабонд Протект должна быть прочной, чистой, без отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п.

Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Класс обработки поверхности по ГОСТ 9.402-80 должен быть не ниже 3 и по ISO 8501-1:2007 не ниже Sa 2,5.

Поверхность бетонной конструкции перед нанесением состава должна быть прочной, чистой, без отслоившихся частиц, следов масла, жира и т. п. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Допускается очистка поверхности водой под высоким давлением. Когезионная прочность поверхности должна быть не менее 1,5 МПа. Шероховатость поверхности не должна превышать расчетную толщину наносимого слоя. Наличие неровностей, раковин и трещин не допускается. Для устранения подобных дефектов и выравнивания поверхности рекомендуется использовать состав **РЕКС® Аква Денсит**.

8.2 Подготовка компонентов

Перед применением компоненты должны иметь температуру +20°C.

8.3 Смешивание:

- Вскрыть ведро с **компонентом А**, перемешать его в заводской упаковке (ёмкости) при помощи низкооборотистой (200-300 об/мин) электродрели с насадкой-венчиком.
- Вскрыть ёмкость с **компонентом В**.
- Вылить **компонент В** в ёмкость с **компонентом А**.
- Остатки **компонента В** на стенках ёмкости собрать шпателем и перенести в ёмкость с **компонентом А**.
- Перемешать оба компонента в течение 3-4 минут низкооборотистой дрелью с насадкой-венчиком до образования однородной смеси, не содержащей видимых включений, сгустков и других неоднородностей.

При работе в условиях длительного расходования приготовленного состава полученная смесь становится более вязкой по сравнению со свежеприготовленной. Такое изменение вязкости является неизбежным следствием активизации химических **компонентов А и В**, и протекания процесса полимеризации.

Если нужно приготовить другое количество состава **РЕКС® Аквабонд Протект**, то **компоненты А и В** берут в весовом отношении, указанном в таблице:

	РЕКС® Аквабонд Протект Арктик	РЕКС® Аквабонд Протект Тропик
Компонент А	4,4	5
Компонент В	1	1

8.4 Нанесение

Полученная жидкая смесь **компонентов А и В** наносится на твердую, очищенную от посторонних субстанций поверхность кистью, валиком или ракелем (шпателем) с гибким скребком. Режим нанесения подбирается вручную. Режимы нанесения покрытий рекомендуется отработать на макетном оборудовании в условиях, соответствующих предполагаемым условиям работы.

При работе с составом следует учитывать, что после смешивания **компонентов А и В** начинается химическая реакция, которая сопровождается увеличением вязкости смеси и изменением ее технологических свойств. В связи с этим рекомендуется готовить количество смеси, не превышающее объема компонентов одного комплекта и которое может быть израсходовано за время, не превышающее 1 час.

При нанесении на воздухе рекомендуется использовать кисть или валик. Наносить состав следует сразу после смешивания, т.к. со временем из-за протекающих химических реакций между компонентами, смесь приобретает тиксотропные свойства и увеличивается вязкость.

При подводном нанесении состава рекомендуется пользоваться ракелем. Нанесение следует начинать не сразу, а спустя 15-20 минут после смешивания, когда смесь приобретает тиксотропные свойства, что позволит составу не стекать с ракеля.

При подводном нанесении состава следует соблюдать условия вытеснения воды из зоны контакта наносимого материала с твердой поверхностью подложки, что позволяет обеспечить надежное сцепление покрытия с подложкой. Для этого необходимо во время движения ракеля вдоль поверхности прижимать и разглаживать жидкую массу для вытеснения воды из зоны контакта.

Скорость движения шпателя вдоль поверхности должна быть такой, чтобы в движении краска при небольшом прижиге не вытекала из-под ракеля толстым слоем. Но и нельзя допускать, чтобы на поверхности оставались непокрытые краской участки. Преимущественное направление движения при нанесении на вертикальную поверхность – снизу вверх. Несоблюдение данной технологии может привести к нарушению требуемого качества покрытия.

8.5 Очистка оборудования и удаление брызг

При перерывах в работе более 15 минут все инструменты следует тщательно вымыть растворителем (ацетон, растворитель 646). Затвердевший материал удаляется механическим способом.

8.6 Уход

После полного отверждения материала дополнительный уход не требуется.

9. Меры безопасности

Перед применением состава **РЕКС® Аквабонд Протект** внимательно ознакомьтесь с правилами по работе и безопасности. Компоненты состава обладают слабым запахом. Могут оказывать раздражающее действие на кожные покровы и слизистые глаз и органов дыхания. В зоне проведения работ следует обеспечить хорошую вентиляцию. Работы проводить с использованием средств индивидуальной защиты (резиновые перчатки). Не допускать попадания на кожу и в глаза. При попадании на кожу промыть большим количеством воды с мылом. При попадании в глаза немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. Курить и работать с открытым пламенем в зоне работ запрещено.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики РЕКС® Аквабонд Протект

Наименование показателя	Единица измерения	РЕКС® Аквабонд Протект	
		Арктик	Тропик
Вязкость компонента А	сП	≤8000	≤60000
Вязкость компонента В	сП	≤1500	≤3500
Время гелеобразования в образце 2,5 кг	минуты	≥20	≥60
Полная готовность к эксплуатации	сутки	≤7	≤7
Прочность на растяжение	МПа	≥20	≥20
Прочность на сжатие	МПа	≥70	≥70
Относительное удлинение при разрыве	%	10 - 15	10-15
Адгезия к металлу	МПа	≥8	≥8
Адгезия к металлу после воздействия коррозионной среды в течение 7 суток	МПа	≥7	≥7
Адгезия к бетону М300	МПа	Превышает когезию бетона	
Ударная вязкость	кДж/м ²	≥10	≥10

Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях, при температуре +20±1°C в соответствии с действующими стандартами.
На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте. Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании. Компания ТД РЕКС оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ТД РЕКС. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

Производитель: ООО «СПС»,
249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
E-mail: info@spscmk.com; Сайт: www.spscmk.com

