

## **ПОЛАК ФП-37 (ФТОРЛОН)**

**ТУ 2312-012-29216933-04**

**Фторопластовая антикоррозионная композиция**

<b>Описание</b>	Представляет собой систему покрытий, состоящую из трёх материалов: нулевой слой, эмаль, поверхностный лак на основе органорастворимых фторсополимеров, содержащих специфические модификаторы-промоторы адгезии.
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обладает всеми достоинствами традиционных фторопластовых покрытий, но отличается лучшей адгезией и не требует термообработки при нанесении.</li> <li>• Химическая стойкость в высокоагрессивных средах (концентрированные растворы кислот и щелочей, их насыщенные пары, растворы солей, перекиси, галогены).</li> <li>• Обладает радиационной стойкостью.</li> <li>• Не смачивается водой и обладает антиадгезионными свойствами (антипригарный).</li> <li>• Высокая эластичность при изгибе и адгезионная прочность на металлах (углеродистая сталь, алюминий), превышающую усилие разрушения.</li> <li>• Стойкость к истиранию (антифрикционный).</li> <li>• Длительный ресурс эксплуатации.</li> </ul>
<b>Область применения</b>	<p>Защита от коррозии от большинства агрессивных сред емкостей и оборудования радиационно-защитной, химической, медико-биологической, авиационной техники.</p> <p><b>Опыт применения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• вентиляторы №20 в парах <math>\text{HNO}_3 + \text{HF}</math> – более 12 лет</li> <li>• боксы, камеры, вытяжные шкафы (Радиевый институт им. В.Г. Хлопина, ИАЭ им. Курчатова и др. предприятия атомной техники) – 5-15 лет и более.</li> <li>• Реактор по производству газообразного хлора (кипящая соляная кислота (<math>\text{HCl}</math>), перекись водорода (<math>\text{H}_2\text{O}_2</math>), свободный хлор (<math>\text{Cl}</math>)).</li> </ul>
<b>Подготовка поверхности</b>	<p><b>Металлическую поверхность</b> очищают от ржавчины и загрязнений и т.п., согласно ГОСТ 9.402 (степень очистки 2) или по ИСО 8501-1 (степень очистки Sa 2 1/2). Очистку проводят методом дробеструйной или пескоструйной обработки.</p> <p>Перед началом работ по очистке поверхности должны быть закончены механические, сварочные и иные подготовительные операции. После заварки прокорродировавших участков металла не должно наблюдаться сквозных язв, раковин, дефектов. В дефекты наваривают металл. Заварочные операции выполняются электродами марки соответствующей марке основного металла. Участки наваренного металла должны быть зашлифованы заподлицо с поверхностью. Не должно быть необработанных швов, грата, раковин, и</p>

горячая линия: 8 800-350-34-01 E-mail: [sale@strim24.ru](mailto:sale@strim24.ru)

[www.strim24.ru](http://www.strim24.ru), [полак.рус](mailto:полак.рус)

1

	<p>заусенцев. Интервал между очисткой поверхности и нанесением состава не должен превышать 8 часов при <math>t=18-23^{\circ}\text{C}</math> и относительной влажности 60-70%.</p> <p>Сварные швы, металлические заусенцы и острые ребра, обнаруженные во время абразивоструйного процесса должны быть заглажены. Подготовленная поверхность должна иметь равномерный серо-матовый оттенок. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обезжирить и протереть сухой ветошью.</p> <p><b>Бетонную поверхность</b> очищают от загрязнений, цементной глади а при ремонтных работах от старой краски, различного рода загрязнений. Выравнивают поверхность с применением ремонтных составов. Влажность бетона перед проведением работ не должна превышать 4%. Перед нанесением композиции поверхность необходимо обеспылить и обезжирить.</p> <p>Во избежание образования конденсата на обрабатываемой поверхности, нанесение покрытия допускается при температуре на <math>3-4^{\circ}\text{C}</math> выше по отношению к точке росы.</p>
<b>Подготовка составов</b>	Перед нанесением каждый материал: нулевой слой, эмаль и лак тщательно перемешивают в заводской таре.
<b>Способы нанесения</b>	Пневматическое распыление.
<b>Нанесение композиции</b>	На подготовленную и обеспыленную поверхность наносят сначала «нулевой слой» с расходом $50\text{г}/\text{м}^2$ и высушивают его до «отлипа» (грунт может слегка липнуть, не оставляя следов на пальцах рук, но ошупь грунт не должен быть жестким). Затем наносят необходимое количество слоев эмали, далее слои поверхностного лака.
<b>Меры безопасности</b>	<p>Материал является токсичным и огнеопасным. Помещения, в которых проводится нанесение состава, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Запрещается курить, применять открытый огонь и искрящее оборудование, нагреватели с открытой спиралью ближе 25 метров от производства работ. Все электрооборудование должно быть заземлено и выполнено во взрывозащитном исполнении. При нанесении и подготовительных работах необходимо использовать средства индивидуальной защиты и спецодежду, согласно установленным нормативам. Работы по вскрытию тары необходимо производить инструментами, не дающими искру.</p> <p>Избегать попадания материалов в органы дыхания и пищеварения. При попадании материалов на кожу их следует удалить сухим тампоном и вымыть кожу тёплой водой с мылом, высушить и смазать вазелином. При попадании в глаза промыть их большим количеством воды и обратиться к врачу. При признаках отравления немедленно обратиться к врачу.</p> <p>Готовое покрытие композиции не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.</p>
<b>Хранение</b>	В затемненных складских помещениях в герметично закрытой таре при температуре $t+15^{\circ}\text{C}$ до $+25^{\circ}\text{C}$ вдали от источников тепла. Избегать прямого воздействия солнечных лучей.
<b>Упаковка</b>	Материалы композиции поставляют в металлических флягах $20.5\text{ кг}$ (3 компонента). Допускается другая упаковка по согласованию с потребителем в тару, обеспечивающую сохранность продукта. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления в герметично упакованной таре.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателей	Нулевой слой	Эмаль	Поверхностный лак
Цвет	бесцветный	зеленый	бесцветный
Время межслойной сушки*, при t=20°C	1 час	1 час	1 час
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при t=(20±2)°С, сек, не более		18-20	18-20
Температура нанесения, °С			
Толщина одного слоя, мкм		10-12	10-12
Количество наносимых слоев	1	10	10
Расход*, кг/м2 на один слой	0,05	0,1-0,12	0,1-0,12
Рекомендуемая толщина покрытия, мкм, не менее	200		
Массовая доля нелетучих веществ, % не менее		9	7
Растворитель		бутилацетат+метилэтилкетон (50% масс)	
Время полного отверждения*, с момента нанесения последнего слоя	7 суток		
<b>Характеристики готового покрытия</b>			
Внешний вид покрытия	Однородная гладкая пленка без потеков, морщин и кратеров зеленого цвета. Допускается небольшая шагрень		
Адгезия, балл, не более	1		
Прочность покрытия при ударе по прибору У-1, см, не менее	50		
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	1		
Эксплуатация готового покрытия, °С	от -100 до +90		

\* При повышенных и пониженных температурах время межслойной сушки и полного отверждения может отличаться от указанного.

\*\* Расход может отличаться в зависимости от способа нанесения.

Техническое описание на материал составлено исходя из лабораторных испытаний и практического применения, однако его нужно рассматривать как типовое. Потребитель несёт ответственность за правильное использование материала. В случае сомнения в применении материала на планируемом объекте просим связаться с нами или с официальным представителем нашей компании в вашем регионе. Производитель оставляет за собой право изменять техническое описание в связи с дальнейшими испытаниями и накоплением опыта применения материала.

горячая линия: 8 800-350-34-01 E-mail: [sale@strim24.ru](mailto:sale@strim24.ru)  
[www.strim24.ru](http://www.strim24.ru), [полак.рус](http://полак.рус)

СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

**НПО СТРИМ**

ПОЛУЧИТЬ ПРАЙС