



«Этон-САП»

Двухкомпонентная тонкослойная полиуретановая мастика

Описание продукта	Система «Этон-САП» предназначена для формирования антикоррозионного тонкослойного наружного покрытия в процессе защиты от коррозии труб, механо-технологического оборудования и соединительных деталей, используемых при строительстве, эксплуатации, капитальном ремонте и реконструкции магистральных нефтепроводов в условиях заводского или трассового нанесения.
Применение	Мастика «Этон-САП» наносится на подготовленную металлическую поверхность установками безвоздушного распыления высокого давления для двухкомпонентных систем с предварительным подогревом компонентов типа Wiwa Doumix-330, Graco Reactor-E-XP-2 или другими аппаратами с аналого-гичными характеристиками для двухкомпонентных систем.
Преимущества\Свойства	♦ Тонкослойное покрытие ♦ Высокие противокоррозионные и гидроизоляционные свойства ♦ Не требует грунтования металлических поверхностей ♦ Малое время отверждения до степени 3

Техническое описание и характеристики	Цвет	Зеленый
	Состояние компонентов	Основа – жидкость
		Отвердитель – жидкость
	Толщина покрытия	> 0,75 мм
	Время жизни после смешивания	> 60 сек
	Время высыхания до ст.3, ч при 20°C	< 15 мин
	Сухой остаток	100 %
	Прочность при разрыве	> 8 МПа
	Относительное удлинение	> 20 %
	Адгезия к стали	> 7 МПа
	Термостойкость, °C	От -40 °C до +60 °C
	Химическая стойкость	Стойкий к органическим растворителям, маслам и нефтепродуктам, щелочам, кислотам и растворам солей

Ознакомиться с более подробной информацией об антикоррозионном тонкослойном составе «Этон-САП» вы можете связавшись с нашими специалистами.

АО "КРОНОС СПб"

197183, г. Санкт-Петербург,
ул. Полевая Сабировская, д. 42
Телефон: +7(812)430-05-40 +7(812)430-19-00
lkz-kronos.ru lkz-kronos@mail.ru



Информация о системе

Срок годности\	24 месяцев с даты изготовления, при хранении в не вскрытой заводской
Условия хранения	упаковке в сухом помещении при температуре от +10°C до +25°C.

Подготовка к нанесению

Качество поверхности	Все обрабатываемые поверхности должны быть сухими, не содержать масла, жира, рыхлых материалов, отслаивающихся частиц и прочих загрязнений. <i>Металлические поверхности</i> должны быть очищены абразивно-струйным методом от ржавчины и прокатной окалины до степени Sa 2,5 по ИСО 8501-1. Шероховатость от 25 до 60 мкм ИСО 8503-4. Степень запыленности не более 2 по ИСО 8502-3. Степень обезжиривания не более 1 по ГОСТ 9.402.
Температура поверхности	Не менее, чем на 3 °C выше точки росы
Температура окружающей среды	Не менее 5 °C
Условия окружающей среды	Относительная влажность воздуха не более 85 %. При выполнении работ в трассовых условиях запрещается наносить мастику на металлические изделия во время дождя или выпадения других осадков.

Инструкция по нанесению

Подготовка компонентов	Мастика «Этон-САП» поставляется в виде двух компонентов: основы мастики «Этон-САП» и отвердителя мастики «Этон-САП» и образуется в результате их смешения в соотношении по массе 1,3:1,0 (по объему 1,4:1,0). Для нанесения мастики компоненты нагревают, прокачивая по замкнутому циклу на установке до рекомендуемых температур: (65–80)°C – отвердитель мастики «Этон-САП» и (45–60)°C – основа мастики «Этон-САП». Температура компонентов в бочках может быть меньше заданной не более чем на 15 °C. Необходимо достижение разности давлений по контуру отвердителя и основы не более чем на 1,01 МПа (10 атмосфер).
Метод нанесения	Нанесение мастики «Этон-САП» проводят в один слой толщиной не менее 1,0 мм (в зависимости от диаметра трубы). Если требуется дополнительное нанесение мастики (после контрольных замеров толщины) на уже нанесённое покрытие, то время между нанесением и повторным нанесением не должно превышать 5 часов. Допускается попадание пыли, песка и других посторонних включений на поверхность нанесенной мастики только после высыхания мастики до степени 1 по ГОСТ 19007, выпадение осадков и образование конденсата на поверхности мастики допускается только после высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007.