

Толеранси Цифровата информация, цитирана в този документ е извлечена от лабораторни тестови данни, добити в контролирани условия за описаните продукти. Въпреки всички опити да се постигне точност, информацията ще подлежи на корекции при нормалните производствени допуски и всяко изменение в условията на околната среда по време на нанасяне и съхнене.

Ниво на Блясък Типичните нива на блясък са определени в съответствие с ISO 813:1978, имайки 60° за максимум. Категориите, използвани в този документ са:

Финиш (блясък)	Блясък (60° отправна точка)
Мат	0-15
Яйчена черупка	16-30
Полу-мат	31-60
Блясък	61-85
Силен блясък	>85

На практика, нивото на блясък и повърхностния финиш ще зависи от редица фактори, включително полагането и състоянието на повърхността, която ще се препокрива.

Дебелина на сухия филм (дсф) Измерената дебелина на крайния изсъхнал филм, положен върху субстрата.

Дебелина на мокрия филм (дмф) Първоначалната дебелина на мокрото покритие, нанесено върху субстрата.

Обем на твърди вещества Обемът на твърди вещества, даден в документите с данни за продукта е процент от мокрия филм, който остава в твърдия филм, и е получен от дадената дебелина на мокрия филм при специфицирания метод и условия. Тези цифри са определени при лабораторни условия, използвайки тестовите методи, описани в лабораторни условия чрез използване на тестовия метод, описан в Монографията N 4 ОССА- Определяне на твърдото съдържание в боята (на обем). Този метод е модификация на ASTM D-2697, който определя обема на твърди вещества в покритията чрез използване на препоръчаната дсф, цитирана в документа с данни за продукта и специфицирана схема за съхнене при определена температура на околната среда, т.е. 7 дни при 23°C ± 1°C.

Време за Съхнене Цитираните времена за съхнене в документите с данни за продуктите са получени в лабораторията, използвайки типичните дебелини на сухия филм, температурата на околната среда и подходящия тестови метод, т.е.

Леко съхнене (ISO 1517-73) – състояние на изсъхналата повърхност на покритието, когато Ballotini (малки стъклени сфери) могат да бъдат леко прокарани по повърхността без да наранят покритието.

Изцяло съхнене (ISO 9117-90) – Състояние на филма, при което той е сух по цялата си дебелина, противно на това състояние, при което повърхността на филма е суха, а вътрешността на покритието е все още мобилна.

Това изцяло изсъхнало състояние се констатира с уред “механичен палец”, когато е нанесен филма със специфицирания уред, при специфицираното налягане, извиване и време, и не уврежда филма.

Времената за съхнене, постигнати на практика могат да варират, особено при климатични условия, където температурата на субстрата се различава значително от температурата на околната среда.

Интервал за
нанасяне на
следващ пласт

Документа с данни за продукта дава и минималния и максималния интервал и цифрите, цитирани при различни температури имат за цел да служат като ориентир и са получени в следствие от добрата работна практика. Някои срокове изискват уточняване както следва:

Минимум

Цитираният “Минимален интервал за нанасяне на следващ пласт” е индикация за времето, необходимо за покритието да достигне изискваното състояние на изсъхване и твърдост, за да може да се нанесе допълнителен пласт покритие. Предполага се, че:

- (i) Покритието е било нанесено при нормалната препоръчана дебелина.
- (ii) Условията на околната среда по време и след нанасяне са били както са по препоръка за конкретното покритие, особено по отношение на температурата, относителната влажност и вентилацията.
- (iii) Покритието, използвано за препокриване е подходящо за тази цел.
- (iv) Разбиране на “метода за полагане”. Например, ако покритието може да бъде нанесено директно с четка или спрей, очаква се, препокриването да може да стане по-бързо ако се полага със спрей и цитираната тук е най-ниската цифра.

Ако не се спазват горепосочените условия, цитираните минимални интервали за нанасяне на следващ пласт може да варират и постоянно трябва да бъдат удължавани

Максимум

“Максималният интервал за нанасяне на следващ пласт” показва допустимият времеви период, в рамките на който трябва да се извърши препокриването, за да се осигури приемлива междупластова адхезия.

Удължен интервал за нанасяне на следващ пласт

Където е указано подобен интервал, очакваното ниво на междупластова адхезия може да се постигне единствено ако:

- (i) Покритието е нанесено в съответствие с добрата работна практика и специфицираната дебелина на филма.
- (ii) Остарялото покритие има “очакваните” повърхностни характеристики, изисквани за дългосрочно препокриване. Например, нанесеният излишен епоксиден МЮ може да няма обичайната “стегната” повърхност и няма повече да подлежи на препокриване след остаряване освен ако не се шлифова.
- (iii) Състоянието на покритието, което ще се препокрива трябва да бъде добро, силно прилепнало, чисто, сухо и без замърсители. Например, грубата повърхност на МЮ може да изисква “допълнително” почистване, особено в индустриална и/или крайбрежна среда.
- (iv) Покрития, имащи бляскава повърхност, което може да има негативен ефект върху адхезията на следващите пластове, трябва да бъдат леко повърхностно шлифовани, пясъкоструене или други подходящи процеси, които няма да навредят на представянето на отдолулежащото покритие.

Трябва да се признае, че нивото на междупластова адхезия зависи също от химичния състав на “горното покритие”. Поради тяхната природа, грундовете и долните покрития с приемливи нива на пигменти ще имат по принцип по-добра слепимост от крайните покрития с ниско съдържание на пигменти.

Измерването на пределната “сила на адхезия” често може да се окаже труден процес, интерпретацията на резултатите може да бъде субективна. Отличната адхезия не означава непременно добро представяне, и обратно лошата адхезия не гарантира лошо представяне.

Въпреки че адхезията на покритията, нанесени върху остарели/изсъхнали покрития може да се смята за задоволителна за крайната специфицирана употреба, действителните цифрови стойности, получени за адхезия може да са по-малки отколкото при покрития, нанесени при минимални интервали за полагане на следващ пласт. За по-подробна допълнителна информация за

отделните продукти или покривни схеми, консултирайте се с International Protective Coatings.

Пламна температура Минималната температура, при която продуктите, когато бъдат затворени в затворена чаша Setaflash, трябва да бъдат нагreti дотолкова, че изпаренията да се запалят моментално при присъствие на пламък.

Съдържание на Летливи Органични Съставки (VOC) VOC е теглото на органични разтворители на един литър боя. Изискванията на законодателството се различават в отделните страни и региони и постоянно се преразглеждат. В документите с данни за продуктите са посочени две стойности на VOC, които са определени практически в лабораторията, използвайки следните публикувани тестови методи:-

UK-PG6/23(92), Appendix 3

Този тестови метод беше публикуван през февруари 1992 година от Отдела за околната среда на Великобритания като част от Нотата за напътствия на министъра (PG6/23(92)), издадена като ръководство на местните власти относно подходящите техники за контролиране на замърсяването на въздуха, за да се постигнат целите, поставени и Акта за защита на околната среда от 1990г. Методът, описан в Приложение 3 включва напътствия относно метода за измерване на VOC на покритията, приложен за демонстриране на съответствието с Клауза 19 на Напътстващата Нота.

USA-EPA Федерален Референтен Метод 24

Агенцията за защита на околната среда (EPA), публикувани процедури за демонстриране на съответствието с ограниченията на VOC според Федералния Референтен Метод 24 “Определяне на съдържанието на Летливи органични съединения, гъстота, ниво на твърди вещества и тегло на твърди вещества на повърхностните покрития”. Този метод беше първоначално публикуван във Федералния регистър през октомври 1980 г. и кодиран 40 CFR, Част 60, Приложение А, и коригиран през 1992 с прибавянето на инструкции за детайлизиране на многокомпонентни системи и процедура за количественото определяне на емисията на VOC.

Препоръчва се, ползвателите да се съобразяват с местните изисквания относно емисиите на VOC, за да осигури съответствие със законовите разпоредби, когато се предлага употребата на което и да е покритие.

Трайност на продукта след смесване на компонентите

Максималното време, през което продуктът, доставен като отделни компоненти, трябва да се използва след като те се смесят при специфицираната температура (ISO 9514:1922).

Цитираните стойности са получени като комбинация от лабораторни тестове и проби при нанасяне, и се отнасят за времевите периоди, при които ще се получи задоволително представяне на покритието.

Полагането на който и да е продукт след изтичане на годността ще доведе до лошо представяне на продукта и не трябва да се прави, дори ако въпросният материал се намира в течно състояние в кутията.

Тегло на товара

Цитираните тегла на товара се отнасят до пълното тегло на доставяния продукт плюс теглото на кутията. Тези тегла са дадени за отделните компоненти и не се вземат в предвид допълнителни опаковки като картонени кутии и т.н.

Трайност на продукта

Цитираната трайност в документите с данни за продукта е обикновено е постоянна стойност и е възможно покритието да бъде нанесено без да има влошаване в неговото представяне след изтичането на този период. Но така или иначе, ако годността на продукта е изтекла, препоръчва се състоянието на материала да се провери преди започването на мащабен проект с този продукт.

За повече информация се консултирайте с International Protective Coatings.

Отказ от отговорност: Информацията, дадена в този наръчник е предназначена само за общо ръководство и не се гарантира нейната точност и пълнота. Освен ако не получите нашето писмено съгласие, всички доставяни продукти и технически съвети, дадени от нас, са обект на нашите стандартни условия на продажба, копия, от които можете да получите след запитване