

Магикор ЭП 350

Описание

Двухкомпонентный пигментированный состав на основе синтетических эпоксидных смол, химического отверждения, не содержащий растворителей. Используется в качестве защитного покрытия от коррозии металлических и минеральных поверхностей, контактирующих с питьевой водой и пищевыми продуктами.

Области применения

- Используется для защиты от коррозии металлических поверхностей резервуаров, емкостей с прямым контактом с жидкостями.
- Применяется в качестве внутреннего покрытия для резервуаров, бункеров, контейнеров, труб и оборудования, используемого в системах питьевого водоснабжения, а также в пищевой промышленности и производстве напитков.
- Используется для защиты минеральных поверхностей из бетона и цементной штукатурки при прямом контакте с водой.

Ключевые преимущества

- Поверхность с нанесенным покрытием **Магикор ЭП 350** пригодна для использования в системах питьевого водоснабжения.
- Высокая адгезия к металлическим и минеральным основаниям.
- Может наноситься в несколько слоев.
- Высокая стойкость к диффузии водяных паров и газов.
- Стойкость к истирающим и механическим воздействиям.
- Способность к перекрытию трещин при устройстве ламинированных систем.
- Покрытие может эксплуатироваться в широком диапазоне климатических условий как при отрицательных, так и при положительных температурах.
- Выдерживает постоянное воздействие среднеагрессивных кислот и щелочных сред при температурах до +50 °С.
- Покрытие может применяться в системах АКЗ металлических и бетонных конструкций при постоянном погружении в воду или почву.

Информация о продукте

Внешний вид

Компонент «А»	Смола – пигментированная жидкость
Компонент «Б»	Отвердитель – прозрачная жидкость янтарного оттенка

Сухой остаток 100% (по объему) /100% (по весу)

Плотность

Компонент «А»	1,45 г/см ³
Компонент «Б»	1,01 г/см ³
Раствор «А» + «Б»	1,33 г/см ³

Динамическая вязкость 50000 мПа*с

Упаковка



Компонент «А»	Металлическое ведро 24,50 кг
Компонент «Б»	Металлическое ведро 4,90 кг
Комплект «А» + «Б»	29,40 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства

Прочность на разрыв при растяжении	Не менее 15,0 МПа
Адгезия к бетону	Не менее 2,5 МПа
Адгезия к металлу	Не менее 5,0 МПа
Износостойкость по Таберу	37 мг; CS10/1000/1000
Твёрдость по Шору D	80 ед.
Прочность на растяжение при изгибе	15,0 МПа

Термостойкость

Воздействие*	Включая сухое и влажное тепло
Постоянное	+50 °С
Кратковременное, не более 7 дней	+60 °С
Кратковременное, не более 12 часов	+100 °С
Воздействие*	Отрицательная температура
Постоянное	+5 °С
Кратковременное, не более 7 дней	-10 °С
Кратковременное, не более 12 часов	-20 °С

*Без одновременного влияния химических веществ и механического воздействия.

Химстойкость

Материал ограниченно устойчив к ряду химически агрессивных веществ. Таблица химстойкости высылается по запросу

ВНИМАНИЕ! Все технические характеристики приведены на основании лабораторных испытаний. Реальные характеристики могут варьироваться по независящим от нас причинам.

Информация по применению

Приготовление материала

Пропорции смешивания	Компонент «А»: Компонент «Б» (24,5: 4,9) кг, по весу
-----------------------------	--

Перед применением материала, вскрыть ёмкости с компонентами и тщательно перемешать компонент «А» в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера (300-400 оборотов/мин) в течение 1-2 минуты. Добавить компонент «А» в ёмкость для смешивания, затем отвесить необходимое количество компонента «Б» и добавить в ёмкость с компонентом «А», затем тщательно перемешать компоненты «А» и «Б» в течение 2-3 минут до получения однородной консистенции материала.

Время жизни материала	
При +10 °С	40 мин
При +20 °С	25 мин
При +30 °С	15 мин



Работайте в течение «времени жизни» материала. Промойте весь инструмент растворителем сразу же после окончания работы. Затвердевший материал может быть удалён только механически.

Требования к основанию

Бетонное основание должно быть тщательно механически подготовлено с помощью водоструйной, абразивоструйной или механизированной очистки, например шлифования для удаления цементного молочка, существующих старых покрытий, открытия пор в бетоне до видимого крупного заполнителя и получения чистой, ровной и сухой поверхности без грязи, масел, смазок и слабо держащихся элементов. Слабый бетон необходимо удалить, а поверхностные дефекты полностью отремонтировать. Для ремонта основания, заделки дефектов и выравнивания поверхности рекомендуем использовать подходящие материалы серий **Магификс, Магифил, Магифлор** или аналогичные. После обработки бетонного основания пыль и остатки материала должны быть полностью удалены с поверхности предпочтительно с помощью сжатого воздуха или промышленного пылесоса. Подготовленное основание должно удовлетворять требованиям ГОСТ 32016; ГОСТ 32017; СП 63.13330; СП 29.13330; СП 71.13330; СП 72.13330.

После подготовки поверхности необходимо выполнить герметизацию швов, примыканий и вводов коммуникаций в конструкции. Во всех внутренних углах примыкания стен, колонн, фундаментов к полам, а также вертикальных внутренних углах требуется выполнить галтель с закруглением радиусом не менее 50 мм, или плинтус треугольного сечения с диагональю не менее 40 мм. На внешних углах требуется выполнить скругление с радиусом не менее 25 мм, или снять фаску с катетом не менее 20 мм. Материал для устройства галтели или плинтуса, по прочности на сжатие и изгиб не должен быть менее класса бетонного основания, а адгезия должна быть не менее адгезии самого защитного покрытия.

Металлические поверхности должны быть тщательно подготовлены абразивоструйным способом, например, пескоструйной или дробеструйной обработкой; подготовка труднодоступных участков, при невозможности абразивоструйной очистки, выполняется ручными или механическими щетками с жесткой проволоочной щетиной. Перед очисткой необходимо удалить с металлической поверхности грязь, масла, смазки и т.п.; произвести скругление всех острых краев и кромок, выполнить выравнивание неровностей.

Требования к качеству и технологии обработки металлической поверхности определяются в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень абразивоструйной очистки должна быть не менее 2-ой по ГОСТ 9.402 или по ИСО 8501-1, не менее Sa 2,5. Для абразивоструйной очистки поверхности использовать: кварцевый песок в соответствии с ГОСТ 8731, с зернистостью 0,6-2,5 мм, или купершлак не содержащие пыли, солей или других загрязнений, может быть использован другой сыпучий абразив в соответствии с требованиями ИСО 11124 и ИСО 11126. Абразив должен быть выбран с учетом обеспечения остроугольного профиля поверхности. Шероховатость металлической поверхности не должна превышать 100 мкм. Для труднодоступных участков допускается очистка поверхности ручным или механизированным способом до степени 3 по ГОСТ 9.402 или St3 по ИСО 8501-1.

Ручная очистка должна производиться с использованием проволоочных щеток, шпателей, скребков, шлифовальных шкурок, пневматических молотков, шлифовальных кругов и др. Степень шероховатости поверхности определяется как Rz с профилем поверхности (шероховатости) 60-100 мкм в соответствии с ГОСТ 2789 или определяется как средняя «G» в соответствии с ИСО 8503-1 и ИСО 8503-2.

Степень обезжиривания должна соответствовать 1-ой по ГОСТ 9.402. Металлические



поверхности перед нанесением защитных гидроизоляционных материалов должны быть обеспылены при помощи промышленного пылесоса или сжатого воздуха, сжатый воздух не должен содержать воду и масла в соответствии с ГОСТ 9.010 или с ИСО 8502-3.

Климатические условия

Работы по устройству полимерного защитного покрытия следует производить при температуре окружающей среды и основания от +5 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. Влажность бетонного основания не должна превышать 4%. При нанесении материала температура основания на протяжении всего периода производства работ должна быть не менее чем на 3 °С выше точки росы.

Поверхность, по которой устраивается полимерное защитное покрытие, необходимо защищать от воздействия прямых солнечных лучей, сквозняков и попадания воды во время всего периода производства работ и до полного отверждения покрытия. При выполнении работ по нанесению примите меры для обеспечения достаточной приточно-вытяжной вентиляции!

Нанесение материала

Смешанный полимерный состав наносится на предварительно подготовленную, загрунтованную и обеспыленную поверхность. Окрасочный состав наносится на поверхность валиками, кистями или с помощью установки безвоздушного распыления в зависимости от геометрической сложности конструкции.

При устройстве ламинированных систем используются эмульсионные или порошковые стеклохолсты нетканые из ровинга плотностью не менее 250 г/м². Стеклохолсты укладываются на свежий нанесённый материал и прикатываются вручную малярными валиками. После чего наносится дополнительный слой материала. При стыковке стеклохолста в одном слое перекрытие полотен должно составлять не менее 50 мм. Стыки полотен стеклохолста разных слоёв должны быть на расстоянии не менее 300 мм друг от друга (не должны накладываться друг на друга).

Время набора прочности

	При +10 °С	При +20 °С	При +30 °С
Пешее хождение	24 часа	18 часов	12 часов
Механические нагрузки	7 дней	6 дней	4 дня
Химические нагрузки	12 дней	7 дней	5 дней

Информация по безопасности и охране труда

Все работающие с материалом должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: специальной обувью, одеждой, защитой органов дыхания, защитными очками и перчатками. При работе с материалом необходимо обеспечить вентиляцию помещений. При применении материалов необходимо соблюдать требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Избегать попадания материала на открытые участки кожи, в глаза и рот.

При попадании на кожу сменить загрязнённую одежду, удалить избыток чистой ветошью, смыть обильным количеством проточной воды с мылом. При попадании в глаза обильно промыть водой. При попадании в рот, прополоскать ротовую полость водой, обильное питьё воды, активированный уголь. Обратиться за медицинской помощью.

Не допускать попадания материалов в водоёмы, канализацию, почву. Утилизация отходов и тары продукции производится в соответствии с порядком, установленным законом «Об отходах производства и потребления», требованиями СанПиН 2.1.3684 и местными

нормативами.

Транспортировка и хранение

ИЗГОТОВИТЕЛЬ гарантирует соответствие поставляемых материалов требованиям технической документации компании производителя и настоящему листу описания на продукт при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, приготовления, и применения материалов, а также соответствующим условиям эксплуатации.

Срок годности материала **Магикор ЭП 350** составляет 12 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов и ГОСТ 31357 для минеральных компонентов. Материалы хранят в невскрытой и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённом от прямых солнечных лучей, от попадания атмосферных осадков и влаги месте, вдали от очагов открытого огня и продуктов питания, окислителей, щелочей и кислот, не менее чем в 1,5 м от отопительных приборов. Температура хранения от +5 °С до +30 °С.

Транспортирование материала осуществляется любым видом крытого транспорта, а при отрицательной температуре на улице в обогреваемых рефрижераторах, в соответствии с ГОСТ 9980.5 и с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, исключающих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохранять упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5 °С до +30 °С.

ВНИМАНИЕ! Не допускается замораживать материал.

Юридические ограничения

Вся информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении, транспортировке и применении. В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведённые данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не даёт каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта (при условии соблюдения правил его транспортировки, хранения и применения), а также не несёт юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провёл пробное нанесение.

Указания, содержащиеся в настоящем листе технической информации, не освобождают покупателя от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей. Ответственность за проведение испытаний берёт на себя покупатель.



Редакция от **01.12.2023 г.**

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, без предварительного уведомления покупателя, в целях усовершенствования выпускаемой продукции, без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, актуальна на момент публикации. Данная версия документа полностью заменяет предыдущие. Покупателю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.