

INFORMACJE O PRODUKCIE COROFLAKE C

OPIS PRODUKTU

COROFLAKE C to dwuskładnikowa, zawierająca grafit powłoka polimerowa na bazie odpornej chemicznie i termicznie żywicy winyloestrowej Novolac. **COROFLAKE C** zapewnia dobrą przewodność elektryczną w połączeniu z dobrą odpornością chemiczną i termiczną dzięki zastosowaniu płatków grafitu. Płatki grafitu ułożone równoległe do podłoża zapewniają doskonałą barierę dyfuzyjną, a tym samym zapewniają długą żywotność.

LICZBA WARSTW POWŁOKI

System powłok składa się z dwuskładnikowego, przewodzącego podkładu **COROFLAKE N PRIMER AS** i zazwyczaj dwóch warstw dwuskładnikowej powłoki nawierzchniowej **COROFLAKE C** nakładanej w ilości ok. 500 - 700 µm DFT na warstwę. Całkowita grubość powłoki zależy od obciążenia chemicznego i termicznego i może wynosić do 2,0 mm.

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

Dzięki specjalnym wypełniaczom system **COROFLAKE C** przewodzi prąd elektryczny i dlatego może być stosowany w strefach zagrożonych wybuchem, obiektach zagrożonych wybuchem i wszędzie tam, gdzie wymagana jest powłoka o właściwościach przewodzących. **COROFLAKE C** nie zawiera wypełniaczy na bazie krzemionki i może wytrzymać silne obciążenia alkaliczne, np. w zbiornikach do przechowywania sody kaustycznej (wodorotlenku sodu).

Ponadto **COROFLAKE C** może być stosowany jako przewodząca powłoka nawierzchniowa dla systemów **COROFLAKE 23**, **COROFLAKE 24**, **COROFLAKE 28** i **COROFLAKE 29**.

WŁAŚCIWOŚCI

- Doskonała odporność chemiczna na kwasy nieorganiczne, rozpuszczalniki alifatyczne i aromatyczne, a zwłaszcza na kwas fluorowodorowy i ług
- Właściwości przewodzące prąd elektryczny
- Brak iskrzenia
- Doskonała odporność na przepuszczalność
- Nakładanie metodą natryskową, pędzlem lub wałkiem
- Może być wystawiona na działanie warunków procesowych krótko po aplikacji

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Informacje na temat charakterystyki odporności chemicznej są dostępne na żądanie.

PODŁOŻE

Podłoże stanowią elementy stalowe. Powlekane elementy powinny być zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z normą EN 14879-1.

WSTĘPNA OBRÓBKA POWIERZCHNI

Powlekane powierzchnie muszą być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Wszystkie zanieczyszczenia, w tym zanieczyszczenia niewidoczne, muszą zostać usunięte zgodnie z normami DIN TR 55684 i EN ISO 8502.

Powierzchnie ze stali niestopowej należy poddać obróbce strumieniowo-ścierniej do stanu „Prawie biały metal” zgodnie z normą EN ISO 12944-4. Należy osiągnąć stopień przygotowania powierzchni SA 2½ (SSPC-SP 10; NACE nr 2) zgodnie z normą EN ISO 8501-1 oraz stopień chropowatości „średni (G)” zgodnie z normą EN ISO 8503-2. Wymagany jest minimalny profil powierzchni Rz ≥ 70 µm.

Aby zapobiec powstawaniu rdzy nalotowej, podkład musi być nałożony natychmiast po oczyszczeniu strumieniowo-ściernym i oczyszczeniu podłoża lub element musi być utrzymywany w powietrzu o wilgotności względnej ≤ 40%.

WARUNKI ŚRODOWISKOWE

Podczas całego procesu nakładania powłoki temperatura podłoża i materiałów powłoki powinna być utrzymywana w zakresie określonym przez TIP TOP. Wszystkie powierzchnie powinny być utrzymywane w temperaturze co najmniej 3K powyżej punktu rosy, aby zapobiec kondensacji.

ZASTOSOWANIE

Podczas nakładania produktu należy zawsze przestrzegać instrukcji nakładania.

Podkład **COROFLAKE N PRIMER AS** i każda powłoka nawierzchniowa **COROFLAKE C**

nakładane są na podłoże przy użyciu bezpowietrznego systemu natryskowego, wałka lub pędzla.

Jeśli produkt **COROFLAKE C** jest nakładany pędzlem lub wałkiem, konieczne może być nałożenie dodatkowych warstw w celu uzyskania wymaganej całkowitej grubości powłoki. Szlifowane powierzchnie należy oczyścić za pomocą **SOLVENT F12**.

Uwaga: Podczas nakładania powierzchnia powinna być w miarę możliwości osłonięta przed bezpośrednim lub pośrednim działaniem promieni słonecznych.

PROPORCJE MIESZANIA

Podkład i składniki powłoki są dostarczane w odmierzonych jednostkach, dzięki czemu ich ważenie lub odmierzanie jest ograniczone do minimum. Po wymieszaniu produktu należy go zużyć w określonym czasie przydatności do użycia.

Podkład	Części wagowe	Części objętościowe
COROFLAKE N PRIMER AS	100	100
COROFLAKE ACCELERATOR NO 1	1 - 2	1,1 - 2,1
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2
Powłoka	Części wagowe	Części objętościowe
COROFLAKE C	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2.3

ZUŻYCIE NA WARSTWĘ

Produkt	Grubość [µm]	Pokrycie [g/m²]
COROFLAKE N PRIMER AS	obejmujące	ok. 150
COROFLAKE C	ok. 500 - 700	ok. 900 - 1100

Informacja dotycząca pokrycia jest średnią dla aplikacji natryskowych. Rzeczywiste pokrycie zależy od geometrii obiektu i metody nakładania. Może się ono różnić.

ŻYWOTNOŚĆ / CZAS PRACY [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER AS	ok. 60	ok. 35	ok. 10
COROFLAKE C	ok. 60	ok. 45	ok. 20

COROFLAKE C

CZAS NAKŁADANIA KOLEJNEJ WARSTWY (20°C)

Produkt	Min. [godz.]	Maks. [dni]
COROFLAKE N PRIMER AS	ok. 4	ok. 14
COROFLAKE C	ok. 4	ok. 3

CZYSZCZENIE

Wszystkie urządzenia należy czyścić za pomocą **SOLVENT T-200** natychmiast po użyciu. Częstotliwość czyszczenia zależy od zastosowanej ilości produktu, temperatury i czasu, który upłynął, w tym wszelkich opóźnień.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Należy przestrzegać kart charakterystyki poszczególnych komponentów, instrukcji bezpieczeństwa na opakowaniu (etykiecie), a także wymogów prawnych dotyczących obchodzenia się z materiałami niebezpiecznymi.

OPAKOWANIA

Produkty są dostarczane w następujących standardowych rozmiarach opakowań:

Produkt	Rozmiar	Nr art.
COROFLAKE ACCELERATOR NO. 1	0,4 kg	590 2985
COROFLAKE C	5 kg	590 0772
COROFLAKE C	20 kg	590 0758
COROFLAKE N PRIMER AS	5 kg	590 2983
COROFLAKE N PRIMER AS	20 kg	590 2990
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	590 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT F12	4 kg	590 0095
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611

PRZECZYSZCZANIE

Produkty należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu, z dala od bezpośredniego światła słonecznego. W podanych temperaturach przechowywania okres trwałości produktów wynosi co najmniej:

Produkt	Temperatura	Okres trwałości
COROFLAKE ACCELERATOR NO. 1	5 - 20 °C	6 miesięcy
COROFLAKE C	5 - 20 °C	3 miesiące
COROFLAKE N PRIMER AS	5 - 20 °C	6 miesięcy
HARDENER No. 1 CLEAR	5 - 20 °C	12 miesięcy
SOLVENT F12	5 - 20 °C	12 miesięcy
SOLVENT T-200	5 - 25 °C	60 miesięcy

W przypadku przekroczenia czasu przechowywania, należy przetestować materiały przed ich użyciem. Wyższe temperatury przechowywania i transportu skracają okres trwałości. Pojemniki muszą być szczelnie zamknięte. Produkty płynne muszą być przechowywane w miejscu zabezpieczonym przed mrozem. Ponadto należy przestrzegać normy DIN 7716.

Dane techniczne	Norma	Jednostka	Wartość
Ścieralność	ASTM D4060	mg	70
Odporność na rozpraszanie (na ziemi)	EN 1081	Ω	< 10 ⁶
Gęstość (mieszanina)	EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	1,20 ± 0,04
Moduł sprężystości (próba zginania)	EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm ²	4000 ± 500
Twardość Shore D	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. przyleganie do stali	EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm ²	4
Lepkość	EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3100 ± 300
Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	30 x 10 ⁻⁶
Maks. temperatura pracy cieczy	-	°C	+70
Maks. temperatura pracy na sucho (spaliny)	-	°C	+180

Uwaga: Wskazane temperatury zależą od aktualnego obciążenia i mogą się różnić

Informacje podane w powyższym arkuszu informacyjnym są zgodne z aktualnym stanem wiedzy na temat naszych produktów w momencie jego sporządzania i służą wyłącznie do celów informacyjnych. Jednak ze względu na liczne możliwości dotyczące potencjalnych zastosowań, przetwarzania i warunków na miejscu, wszelkie informacje podane w powyższym arkuszu informacyjnym nie są prawnie wiążące, w szczególności, między innymi, informacje te nie będą interpretowane jako gwarancja przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. W związku z tym zaleca się, aby klient przeprowadził własne testy lub skontaktował się z naszym działem technicznym przed złożeniem zamówienia. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany produktu w dowolnym momencie, w szczególności, między innymi, do wprowadzania drobnych zmian wynikających z postępu technologicznego. Jeśli w drodze wyjątku informacje podane w powyższym arkuszu informacyjnym zostaną włączone przez odniesienie do jakiegokolwiek umowy zawartej z nami zgodnie z prawem niemieckim, informacje te będą interpretowane wyłącznie jako określające szczególne wymagania dotyczące produktów objętych umową zgodnie z § 434 BGB (niemiecki kodeks cywilny) i nie będą interpretowane jako gwarancja warunków.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Niemcy
Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE C	Wersja 1.05 - 11.03.2021
Zastępuje wszystkie poprzednie wersje	INFORMACJE O PRODUKCIE	Strona: 2/2