



# 24

## Ремонтные лакокрасочные материалы серии **INTERPLUS**

В сферах решения задач антикоррозионной защиты объектов необходимы схемы ремонтной окраски различных металлоконструкций, оборудования, трубопроводов и др. Для этих целей компанией International Protective Coatings были разработаны материалы на эпоксидной основе Interplus 256 и Interplus 356.

Эти материалы являются высокоэффективными внутренне гибкими и толстослойными эпоксидными ремонтными покрытиями для окрашивания разнообразных поверхностей, включая подготовленную ручной или механической очисткой сталь, имеют низкое содержание летучих органических соединений. Продукты наиболее эффективны для окрашивания сооружений на нефтехимических, химических, целлюлознобумажных заводах, где невозможна сухая абразивоструйная обработка поверхности.

У каждого материала, при сходных технических характеристиках, есть своя область применения. Interplus 256 является толерантным к поверхности покрытием и может применяться для ремонтной окраски оборудования; идеален для применения совместно с мокрой абразивоструйной или водоструйной очисткой сверхвысокого давления. Этот продукт незаменим в случаях:

- когда требуется окраска по горячей металлической поверхности;
- если нет возможности подготовить поверхность к пескоструйной очистке;
- при необходимости «заплат» в месте старого лакокрасочного покрытия;
- защиты от коррозии углеродистой и нержавеющей стали под теплоизоляцией и предохранения горячих поверхностей с постоянной температурой до 150<sup>0</sup>С.

Испытания и тесты Interplus 256 доказали, что данный продукт может быть применен в подобных ситуациях. Все нижеизложенные процедуры основаны на результатах подобных испытаний. Следует отметить, что это покрытие имеет уникальные свойства в ряду покрытий, изготовленных на основе эпоксидной смолы:

- Возможность применения различных способов подготовки поверхности, однако пескоструйная обработка или гидробластинг могут быть выбраны как наиболее подходящий метод подготовки поверхности. Следует избегать получения полированных поверхностей. Толерантные к поверхности покрытия сознательно разработаны с удлиненным временем высыхания. Это позволяет материалу более глубоко проникать в поры и профиль поверхности, образованный при подготовке. За счет глубокого проникновения улучшается адгезия покрытия. В условиях высоких температур высыхание покрытия будет происходить быстрее, и для проникновения в поры поверхности материал имеет меньшее время. Поэтому обязательно должен присутствовать необходимый профиль, даже если на поверхности присутствует незначительная ржавчина.
- Стойкость к воздействию температуры. Лабораторные испытания Interplus 256 успешно были проведены

при максимальной температуре 130<sup>0</sup>С. Так как кипение растворителя нежелательно, то эту температуру нужно рассматривать как верхний предел. Тестирование показало, что покрытие может быть успешно нанесено кисточкой и валиком. Для нанесения следует использовать кисточки со щетиной, которая не расплавляется при воздействии высоких температур. Следует также учитывать размер (ширину) кисточки в зависимости от размеров окрашиваемой поверхности. Быстрое высыхание материала под воздействием температуры приводит к его отверждению на самой кисточке или валике, что сокращает срок службы инструмента. Эти два метода являются более предпочтительными, т.к. при нанесении покрытия методом распыления существует вероятность того, что распыленные брызги будут высыхать значительно быстрее на горячей поверхности. Также при применении этого метода возможно образование недостаточной толщины пленки в труднодоступных местах (углы, сварные швы и т.п.). Это в свою очередь может привести к дальнейшему образованию коррозии или разрушению покрытия. Однако, если сталь поддерживается при рабочей температуре около 100<sup>0</sup>С, уровень влажности будет незначителен.

Толщина сухой пленки может варьироваться в зависимости от температуры поверхности и метода нанесения. Высокая температура поверхности ускоряет время высыхания покрытия, поэтому, чтобы гарантировать получение необходимой толщины пленки, следует убедиться, что все участки получают адекватную защиту. Рекомендуется наносить двухслойное покрытие, так как есть небольшая вероятность того, что на эксплуатируемой горячей поверхности могут образовываться так называемые «холодные пятна», что может привести к появлению ржавчины в этих местах.

Нанесение второго слоя покрытия зависит от температуры. Практические тесты показали, что время нанесения следующего слоя находится в интервале от двух часов при 40<sup>0</sup>С и до 10 мин при 100<sup>0</sup>С. В каждом случае при различных температурах следует произвести практическое нанесение покрытия.

Следует контролировать толщину сухой пленки.

В ассортименте Interplus 256 имеется только алюминиевый цвет покрытия; других цветов, которые могли бы быть нанесены при столь высоких температурах, нет.

Материал Intrplus 356 специально разработан для применения при низких температурах (до -10<sup>0</sup>С), где необходимо минимальное время для нанесения следующего слоя.

Покрытие Interplus 356 отвечает требованиям ГОСТ Р 51164-98 «Трубопроводы стальные магистральные. Общие требования к защите от коррозии», техническим условиям: ТУ 5786-009-3368067-01 «Технические условия на трубы стальные теплогидроизоляционным покрытием», ТУ 5768-010-3368067-01 «Изделия фасонные (отводы, переходы, тройники, неподвижные опоры) из нефтепроводных труб с наружной теплоизоляцией для надземной прокладки», РД-05.00-45.21.30-КТН-014-1-05 «Руководящий документ. «Магистральный нефтепровод. Тепловая изоляция. Общие технические требования».

Может применяться в качестве наружного антикоррозионного (гидроизоляционного) покрытия труб, гнутых отводов и соединительных деталей трубопроводов с теплоизоляционным пенополиуретановым покрытием при температурах эксплуатации до +100 °С. Покрытие должно наноситься на трубы и соединительные детали трубопроводов в заводских (базовых) условиях по согласованной нормативной документации, с учетом рекомендаций поставщика изоляционных материалов. Материал прошел испытания в ООО «Институт ВНИИСТ» и имеет соответствующее заключение.

---

**ООО «НПО ВИЛАНА-М»**  
**официальный дистрибьютор**  
**International PC**  
109044, г. Москва,  
Воронцовский пер., д. 5/7, стр. 1  
Тел./факс: (495) 911-01-67, 912-76-22  
e-mail: info@vilana-m.ru  
**www.vilana-m.ru**