

# ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ СИСТЕМЫ «ФЕРРА» ДЛЯ ВСЕХ ТИПОВ ОКРАСОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ

Выбор лакокрасочного материала при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования главным образом определяется требуемым уровнем защитных свойств и технологическими параметрами процесса нанесения.

# 34

**Т.И. Кусякова,**  
зам. Директора по развитию  
и технологии производства  
ООО «Фабрика «Краски «Хеми»

Каждый вид окрасочных работ предполагает свой набор требований к технологическим параметрам процесса нанесения. Поэтому в системе «ФЕРРА» существует несколько линеек материалов, на основе которых разработаны схемы покрытий не только для различных условий эксплуатации и различных коррозионных сред, но и для конкретных окрасочных процессов.

Основные типы окрасочных процессов на предприятиях региона и требования к применяемым материалам приведены в таблице.

Во всех процессах необходимы адаптированность материалов к нанесению промышленными методами окраски и возможность набора требуемой толщины покрытия минимальным количеством слоев.

Хлоркаучуковые материалы системы «ФЕРРА» помимо высоких защитных свойств обладают ещё одним важным преимуществом. Полностью хлорированные каучуки образуют негорючее покрытие, которое не распространяет по поверхности пламя. Эти материалы с успехом используются в качестве финишного слоя при нанесении огнезащитных покрытий.

Эпоксидные материалы системы «ФЕРРА» – разработка 2007–2008 гг. Грунт «ФЕРРА-ЭП-018» и эмаль «ФЕРРА-ЭП-718» устойчивы в условиях продолжительного контакта с растворами солей, щелочей, выдерживают периодический облив растворами кислот. Обладают высокой стойкостью к воздействию масел, светлых нефтепродуктов и сырой нефти. Пригодны для окраски наружной и вну-

#### СПРАВКА

Для эпоксидных материалов системы «ФЕРРА» от НИИ ЛКП «ХОТЬКОВО-ТЕСТ» получено Заключение по ускоренным испытаниям на стойкость к воздействию нефтепродуктов системы покрытия на основе эмали «ФЕРРА-ЭП-718» в сочетании с грунтовкой «ФЕРРА-ЭП-018». Результаты испытаний по ГОСТ 9.409-88 подтверждают, что система покрытия на основе эпоксидных материалов системы «ФЕРРА» сохраняет неизменными защитные свойства и физико-механические параметры качества покрытия в течение не менее 5 лет при воздействии следующих факторов: контакт с нефтепродуктами, климатические воздействия умеренного и холодного климата, промывка моющими средствами, пропарка резервуаров.

ТИП ОКРАСОЧНОГО ПРОЦЕССА	ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ	РЕКОМЕНДОВАННЫЕ МАТЕРИАЛЫ СИСТЕМЫ «ФЕРРА»:
Цеховая окраска промышленного оборудования, транспортных средств на предприятиях общего и среднего машиностроения. Окраска в пролете цеха.	Лояльность к подготовке поверхности. Быстрое высыхание. Механическая прочность покрытий. Стойкость к климатическим воздействиям. Стойкость к периодическому воздействию масел и нефтепродуктов. Минимальная токсичность и пожароопасность растворителя.	Алкидные материалы Грунты ФА-014, Эмаль АУ-1004
Первичная грунтовочная окраска крупногабаритных металлоконструкций при их изготовлении. Финишная окраска производится на месте монтажа и предстоящей эксплуатации.	Высокая адгезия. Быстрое высыхание. Быстрый набор твердости и прочности покрытий для обеспечения их сохранности на период транспортировки и монтажа. Совместимость с широким ассортиментом финишных покрытий.	Фенольно-алкидные грунты и грунты-эмали ФА-014, ФА-1006
Окраска металлоконструкций на производственных площадках в реальных условиях эксплуатации при их возведении и обслуживании.	Высокие защитные свойства. Быстрое высыхание. Хорошая укрывистость. Пригодность к нанесению при пониженных температурах.	Хлоркаучуковые материалы ХКЧ-017, ХКЧ-504,
Окраска резервуаров и промышленного оборудования для эксплуатации в условиях прямого контакта с жидкими агрессивными средами. Работа в замкнутых объемах.	Высокая химическая стойкость (С4-С5). Стойкость к воздействию специальных сред. Высокие барьерные свойства покрытий. Высокая стойкость к воздействию растворителей. Минимальное содержание летучих веществ.	Эпоксидные материалы ЭП-018 ЭП-718

тренней поверхностей резервуаров. Химически инертные наполнители обеспечивают высокие барьерные свойства покрытий.

Материалы системы «ФЕРРА» имеют максимально возможный сухой остаток и тиксотропное исполнение. Благодаря специальному реологическим добавкам толщина нестекающего мокрого слоя у эпоксидных составов более 300 мкм. Рекомендованная вязкость рабочей композиции при нанесении безвоздушным распылением 100–110 сек.

При наличии соответствующего окрасочного оборудования покрытие толщиной 250–300 мкм для внутренней поверхности резервуара может быть нанесено в один – два слоя. Для наружной поверхности резервуаров, трубопроводов, цистерн достаточно

толщины покрытия 120–150 мкм, что достигается нанесением одного слоя грунта и одного слоя эмали.

Объемная доля сухих и нелетучих пленкообразующих веществ от 50 до 70%, массовая доля сухих – 75–90% в зависимости от цвета и модификации продукта.

При нанесении образуется толстый, низкопористый слой. Повышаются защитные свойства покрытия, улучшаются условия труда, снижаются нормы расхода красок.

Антикоррозионная защита металлоконструкций и оборудования материалами системы «ФЕРРА» обеспечивает надежный результат с минимальными затратами средств и времени при нанесении покрытий.

Приглашаем к сотрудничеству исполнителей работ по антикоррозион-

ной защите объектов. Результатом совместной работы нашей службы технологического сопровождения со специалистами заказчика является создание на предприятии эффективного окрасочного процесса, обеспечивающего требуемый уровень производительности, технологичности и качества покрытий.



ООО «ФАБРИКА «КРАСКИ ХЕМИ»  
614065, г. Пермь,  
ул. Промышленная, д. 59,  
Тел.: (342) 296-35-77, 296-36-77  
E-mail: sale@kraskichemi.ru  
www.kraskichemi.ru