

MarineMEND



Процедура использования ремонтного комплекта MarineMEND для грузовых танков с покрытием MarineLINE®

Целью этой процедуры является подробное объяснение того, что необходимо сделать для ремонта поверхности танка, покрытого MarineLINE®. Процедуру ремонта следует применять, если покрытие было неправильно нанесено, повреждено или содержит полости (поры).



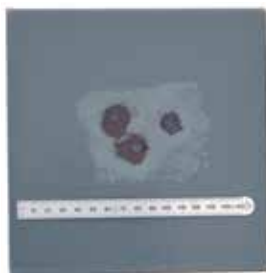
1) Пятно ржавчины 2) Бластинг с вакуумированием 3), 4) Подготовленные к ремонту зоны 5), 6) Окончательный вид проведённых ремонтных работ с помощью MarineMEND

ШАГ 1 Предварительная подготовка поверхности

Соблюдайте ВСЕ требования безопасности во время этой процедуры, включая ношение всех соответствующих средств индивидуальной защиты, как описано в паспортах безопасности материалов. Это включает ношение стойких к растворителям перчаток. См. раздел «Safety Handling» на сайте www.adv-polymer.com. Предварительная подготовка поверхности включает в себя промывание моющим средством и химическую очистку всех поверхностей, подлежащих ремонту. После чего все поверхности должны быть высушены.



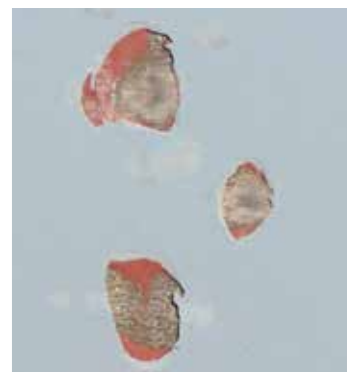
Стальная пластина с покрытием MarineLINE® до механического повреждения молотком.



Поврежденная пластина.

ШАГ 2 Подготовка поверхности

Если поврежденные участки малы и находятся друг от друга на значительном расстоянии, их можно отшлифовать вручную наждачной бумагой из оксида алюминия средней зернистости. Отшлифуйте верхний слой (серый) покрытия MarineLINE® и удалите все пятна ржавчины.



Крупный план поврежденного покрытия MarineLINE®.

Для областей, которые значительно больше по размерам, используйте один из следующих методов:

- Бластинг, который дает лучший эффект адгезии
- Шлифовальная машина с диском из оксида алюминия средней зернистости

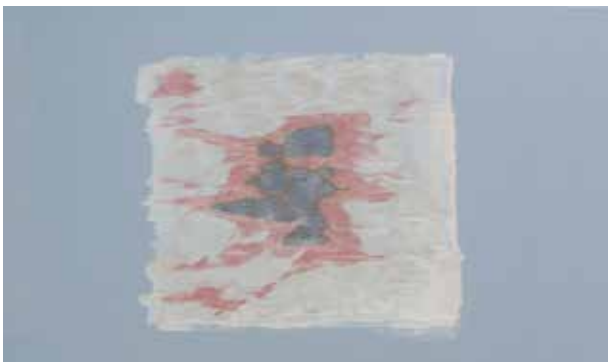


Зачищаемая область – 25 мм по периферии.

Удалите верхнее (серое) покрытие MarineLINE® и все пятна ржавчины до белого металла. Примечание: все области, отшлифованные до белого металла, должны иметь по периферии зачищенное пространство по 25 мм с каждой стороны. Верхнее покрытие MarineLINE® (серое) отшлифовано между кромкой и белым металлом.



Пневматическая дрель (~ 20 000 - 25 000 об / мин)



Механически зачищенная поверхность.

Тонко отшлифуйте стыки зачищенной области, чтобы не было видимых свободных или острых краев существующего покрытия.



Участок следует тщательно продуть/пропылесосить, чтобы удалить все частицы пыли, и затем промыть растворителем (предпочтительнее ацетон, подходящими альтернативами являются толуол и МЭК), чтобы удалить все оставшиеся загрязнения.



Очистка зоны ремонта подходящим растворителем.
Примечание: всегда используйте чистую белую ткань. Не применяйте грубую использованную ветошь.



Подготовленная поверхность.

Содержимое ремонтного комплекта MarineMEND



Ремонтный комплект MarineMEND.



Компонент А

Компонент В

Компонент А

Компонент В

Базовый слой

Верхний слой

Каждый ремонтный комплект MarineMEND состоит из:

Компоненты базового слоя MarineMEND

ПРИМЕЧАНИЕ: Обязательно смешайте компонент А базового слоя MarineMEND с компонентом В базового слоя MarineMEND.

1 банка базового слоя MarineMEND (Компонент А).

1 бутылка отвердителя базового слоя MarineMEND (Компонент В).

Компоненты верхнего слоя MarineMEND

ПРИМЕЧАНИЕ: Обязательно смешайте компонент А верхнего слоя MarineMEND с компонентом В верхнего слоя MarineMEND.

1 банка верхнего слоя MarineMEND (Компонент А).

1 бутылка отвердителя верхнего слоя MarineMEND (Компонент В).

ШАГ 3 Смешивание базового слоя MarineMEND

Когда все подготовительные работы завершены, вылейте все содержимое бутылки катализатора MarineMEND с Компонентом В в ёмкость с Компонентом А и тщательно перемешайте в течение 2-3 минут. Примечание: жизнеспособность смеси базового слоя MarineMEND составляет максимум 30 минут при +20°C. Убедитесь, что вся подготовка поверхности полностью завершена, прежде чем смешивать комплект.

ШАГ 4 Покрытие поврежденных участков

Используйте небольшую кисть или малярный валик, чтобы нанести смешанные компоненты базового слоя MarineMEND на правильно подготовленную поверхность, покрывая всю необходимую площадь. Нанесите влажную пленку покрытия толщиной 160-200 мкм.



Базовый слой MarineMEND, нанесенный кистью.

Чтобы перейти к стадии Б, высушите базовый слой при помощи хорошей вентиляции, так, чтобы покрытие оставалось липким, но при этом весь растворитель из него выветрился (Палец при нажатии оставляет на покрытии отпечаток, но покрытие при этом не прилипает и не окрашивает палец - это может занять до 24 часов в зависимости от температуры и протока воздуха).

ШАГ 5 Смешивание верхнего слоя MarineMEND

Когда базовый слой высохнет до надлежащей стадии (стадия В), вылейте все содержимое Компонента В верхнего слоя MarineMEND в ёмкость с Компонента А верхнего слоя, тщательно перемешайте в течение 2-3 минут.

ШАГ 6 Нанесение верхнего слоя MarineMEND кистью.

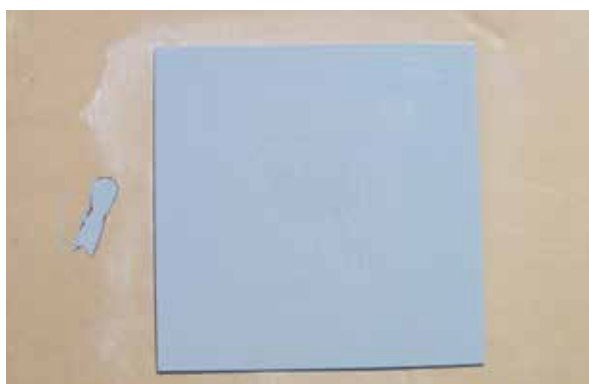
Используйте небольшую кисть или малярный валик, чтобы нанести смешанные компоненты верхнего слоя MarineMEND на правильно подготовленную поверхность, покрывая всю необходимую площадь. Нанесите влажную пленку покрытия толщиной 160-200 мкм.

Примечание: жизнеспособность ремонтного комплекта верхнего слоя MarineMEND составляет не более 30 минут при температуре +20–25°C.

Убедитесь, что вся подготовка поверхности полностью завершена, прежде чем смешивать комплект.



Верхний слой MarineMEND, нанесённый кистью.



Отремонтированный участок поверхности.

ШАГ 7 Требования к отверждению материала

Вариант 1 - для судов с нагревательными / паровыми змеевиками

- Для отверждения выдержите нанесённый материал MarineMEND используя нагревательные / паровые змеевики при минимальной температуре основания (металл танка) при 60°C в течение 24 часов.

Вариант 2 - для судов без нагревательных / паровых змеевиков:

- Для отверждения выдержите нанесённый материал MarineMEND при температуре окружающей среды (минимум 30°C) в течение 3 дней, после чего продолжите отверждение горячим грузом или горячей водой при следующих температурах и времени (в днях).

40°C.....	5 дней
50°C.....	3 дня
60°C.....	1 день

Технические характеристики ремонтных комплектов MarineMEND

Срок годности

При хранении при температуре +20-25°C срок годности ремонтного комплекта составляет 12 месяцев.

Жизнеспособность

При нанесении материала при температуре от 20 до 27°C жизнеспособность смешанных между собой компонентов составляет около 30 минут.

- ▶ время индукции НЕ требуется или не рекомендуется
- ▶ если температура ниже, жизнеспособность материала будет дольше по времени
- ▶ если температура выше, жизнеспособность материала будет короче по времени.

Подготовка поверхности

Во время подготовки поверхности необходимо создать шероховатость, которая обеспечит адгезию материала к поверхности.

- ▶ лучший метод для достижения правильной шероховатости - бластинг
- ▶ также шероховатость может быть достигнута шлифованием машинкой, либо вручную
- ▶ поверхность должна быть «шершавая» (не гладкая), поверхность также должна быть очищена от ржавчины, всяческого мусора и загрязнений.

Высыхание

После нанесения базового либо верхнего слоя требуется время для высыхания до нанесения второго слоя или время для термического отверждения соответственно.

- ▶ для этого потребуется минимум 3-4 часа в зависимости от температуры окружающей среды в танке.

Отверждение

Для оптимальной работы отремонтированного участка покрытия требуется термическое отверждение нанесенного материала.

- ▶ согласно требованиям для любого термического отверждения, соседние грузовые и балластные танки должны быть пустыми
- ▶ до начала термического отверждения требуется время для высыхания верхнего слоя аналогичное времени высыхания базового слоя
- ▶ горячий груз можно использовать как один из вариантов термического отверждения
- ▶ время сушки покрытия до погрузки неагрессивного груза должно составлять минимум 3 дня при температуре +30°C



The information provided by Advanced Polymer Coatings, Inc. (APC) for the application or repair of APC coatings is based upon protective coating industry standards and knowledge gained through observation of professional applicators throughout the world that have successfully applied APC coatings. APC does not exercise any control over selection of the applicator that applies or repairs APC coatings. By providing information APC is not representing, directly or by implication, that an applicator that is provided with this information will achieve a result that will pass without objection in the trade or industry, otherwise referred to as MERCHANTABILITY, or will meet the vessel owner's protective coating requirements, otherwise referred to as FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. The only warranty provided by APC through its information and literature is that all APC products when delivered will have been manufactured in accordance with APC's manufacturing procedures, will be accurately labeled, and when mixed, applied and cured in a controlled environment in accordance with APC's current written application guidelines will withstand

chemical corrosion as set forth in APC's chemical compatibility reference guide. The chemical compatibility reference guide and current application guidelines are available at www.adv-polymer.com. Any customer specific express warranty can only arise from a written warranty extended by APC to the specific customer identified in the writing. APC DISCLAIMS ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING WITHOUT LIMITATION THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE THAT ARE CONTAINED IN ARTICLE 2 OF THE UNITED STATES UNIFORM COMMERCIAL CODE AND ANY SIMILAR WARRANTIES CONTAINED IN THE LAWS OF OTHER COUNTRIES WHERE APC PRODUCTS ARE DELIVERED OR APPLIED. ALL CONTRACTS FOR THE SALE OF APC PRODUCTS SHALL BE GOVERNED BY THE UNIFORM COMMERCIAL CODE WITHOUT REGARD TO ANY STATE VARIATIONS.

© Copyright 2020-07-28 APC2570



Advanced Polymer Coatings

Avon, Ohio 44011 U.S.A.
+1 440-937-6218 Phone
+1 440-937-5046 Fax
800-334-7193 Toll-Free in USA & Canada



www.adv-polymer.com