

****

**Эпостат BL-300Fe**

**Блокатор коррозии с барьерной защитой**

**для черных и оцинкованных металлов**

* **превосходная адгезия к чёрным и оцинкованным металлам**
* **защита металлов в любых климатических условиях**
* **содержание фосфата цинка, железной слюдки**
* **толстослойное нанесение до 300 мкм (в 1 слой)**
* **усиленная антикоррозионная защита**
* **нанесение на ржавчину до 100 мкм.**
* **высокая химическая стойкость**
* **матовый**

**Эпостат BL-300Fe** – **блокатор коррозии металлов, для усиленной барьерной антикоррозионной защиты новых и ремонтопригодных металлоконструкций из черных и оцинкованных металлов эксплуатируемых в различных климатических условиях, в том числе в условиях агрессивной промышленной среды.**

**Эпостат BL-300Fe** – двухкомпонентный состав на основе модифицированной эпоксидной смолы с высоким содержанием фосфата цинка и железной слюдки для эффективной, оперативной блокады коррозионных процессов на объектах применения. Сбалансированное содержание специальных активных антикоррозионных компонентов, гарантирует непревзойдённый уровень защиты поверхностей черных и оцинкованных металлов, находящихся в условиях постоянного атмосферного воздействия и являющихся наиболее подверженными активным коррозионным процессам:

* ***ЖЕЛЕЗНАЯ СЛЮДКА*** – *благодаря пластинчатой структуре, блокирует возможность проникновения влаги к поверхности металлов и формирует пассивную защиту, путем замедления процессов химической коррозии;*
* ***ФОСФАТ ЦИНКА*** – *обладает дополнительным высоким противокоррозионным действием и предотвращает появление новой и развитие уже имеющейся коррозии на поверхности металлов улучшая барьерную защиту.*

Высокая технологичность состава наделяет **Блокатор коррозии** высокими физико-химическими свойствами защиты, позволяя за короткое время, получить прочное предотвращающее развитие коррозии матовое покрытие, с усиленной барьерной защитой:

* ***Слой увеличенной толщины до 300 мкм. (в сухом остатке) -*** *позволяет наносить блокатор коррозии на пораженные коррозией металлоконструкции с плотно сцепленными остатками ржавчины (до 100 мкм), запечатывая поврежденные участки и блокируя дальнейшее развитие коррозии, существенно экономя временные и финансовые ресурсы на проведение окрасочных работ;*
* ***Специальные антикоррозионные компоненты****:* ***Железная слюдка и Фосфат цинка****- создают мощный защитно-блокирующий слой, защищая металл от разрушения, значительно увеличивая срок эксплуатации лакокрасочного покрытия;*

**Блокатор коррозии****Эпостат BL-300Fe,** применяется в комплексных системах антикоррозионной защиты с финишными покрытиями на полиуретановой или эпоксидной основе:

* [***Полиуретол 20S (УФ)***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/poliuretol-uf-20s/)***,*** [***Полиуретол (УФ)***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/50/)***,*** [***Полиуретол 80S (УФ)***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/poliuretol-80s-uf/)***;***
* [***Ферромет 2SN***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/ferromet-2sn/)***;***
* [***Молотекс-2SH***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/moloteks-2sh/)***,*** [***Эпостат***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/enamel/81/)***,*** [***Эпохим***](https://www.krasko.ru/catalog/metal/chem/89/)***.***

*При условии соблюдения технологии нанесения, образованная антикоррозионная система позволит сохранить защитно-декоративные качества в условиях агрессивных промышленных* ***сред и холодного климата в течение 25 лет****, а в условиях* ***тропического и морского климата – 15 лет.***

**Применение**

**Эпостат BL-300Fe** **«Блокатор коррозии»,** предназначен для длительной блокады коррозионных процессов:

* строительной и сельскохозяйственной техники;
* железнодорожного и городского транспорта;
* опор линий электропередачи, вышек сотовой связи;
* нефтегазопроводов, цистерн, нефтехранилищ;
* мостов, гидротехнических сооружений;
* строительных металлоконструкций;
* приборов, и оборудования;
* надводных частей кораблей.

***Блокатор коррозии рекомендуется к применению в машиностроении, судостроении и судоремонте***, а также для долговременной защиты любых металлических поверхностей эксплуатирующихся в условиях агрессивной промышленной атмосферы, содержащей коррозионно-активные соединения, в морском и тропическом климате.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ**

|  |
| --- |
| **Подготовка** |
| Металл очистить от остатков старого лакокрасочного покрытия, жира, масел, коррозии и грязи в соответствии с **ГОСТ 9.402** или поверхность, подготовленную до степени **Sa2, St3 по МС ISO 8501 (***при окраске морских судов, подвижного состава, металлоконструкций подверженных постоянному воздействию агрессивных сред, рекомендуется подготовка металла не хуже* ***Sa 2,5 по МС ISO 8501*).** Замасленные поверхности следует обезжирить**.** |
| **Компонент А** тщательно перемешать строительным миксером или низкооборотистой дрелью с насадкой (**не менее 2 мин**).  |
| **Компонент Б** добавить в **компонент А** (отвердитель, поставляемый комплектно).Полученную смесь перемешивать не менее 3 минут, до однородного состояния, уделив внимание участкам возле дна и стенок тары. Рекомендуется, после одной минуты перемешивания, перелить смесь в чистую емкость и там произвести окончательное полное перемешивание (эта операция позволяет избавиться от неперемешанных областей на стенках исходной емкости). |
| Состав наносить кистью, валиком, воздушным и безвоздушным распылением на сухую, очищенную от грязи, пыли, масел, старой отслоившейся краски и рыхлой ржавчины поверхность. |
| Температура проведения работ, не ниже | +5°С |
| Относительная влажность, не более | 80% |
| Обезжиривание поверхности | Спецобезжириватель ОМ-01С |
| Разбавление, очистка оборудования | Ксилол, Р-Универсал |
| **Нанесение** | **Разбавление** |
| **Кисть/валик** | Не требуется |
| *Для получения* ***слоя 300 мкм.******за один проход*** *кистью/валиком, блокатор наносить без добавления разбавителей.*  |
| *Для получения* ***слоя 200 мкм. за один проход****, необходимо довести состав до рабочей вязкости растворителем Ксилол* ***(Р-Универсал)*** *но не более 5-10% от объёма материала.*  |
| **Пневматическое распыление**- диаметр сопла 2 – 2.5 мм- давление 3- 5 бар. | Не более 10 % |
| *Для получения* ***защитного******слоя 300 мкм. за один проход*** *при использовании метода пневматического распыления, необходимо довести состав до рабочей вязкости растворителем* ***Ксилол (Р-Универсал)****, но не более 5-10% от объёма материала с использованием* ***диаметра сопла 2-2.5 мм.*** |
| **Безвоздушное распыление**- диаметр сопла 0.017 – 0.021”- давление 150- 200 бар. | Не требуется |
| *Для получения* ***защитного слоя 300 мкм.******за один проход****, композицию наносить строго без добавления разбавителей. Нанесение следует производить, безвоздушным распылением с* ***диаметром сопла 0.017 -. 0.021”*** *и давлением 150-200 бар.*  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Толщина мокрой пленки, мкм | Толщина сухой пленки, мкм | Теоретический расход, г/м2 | Время высыхания до ст.3, (20±2)°С |
| 160-200 | 80-100 | 200-250 | 1 |
| 400 | 200 | 350-400 | 4 |
| 550 | 300 | 450-500 | 6 |

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование показателя** | **Значение** |
| Технические условия | 20.30.12-021-01524656-2019 |
| Основа материала | Модифицированная эпоксидная смола с высоким содержанием фосфата цинка и железной слюдки, растворитель |
| Внешний вид пленки | Однородная матовая поверхность, допускается незначительная шагрень |
| **Компонент А** |
| Объем сухого остатка, % | 60-70 |
| Степень перетира, мкм, не более | 80 |
| Условная вязкость по В3-246 (сопло 4), сек, не менее | 100-150 |
| **Готовый состав (после смешения компонентов)** |
| Цвет покрытия | Красно-коричневый, серый в другие цвета не колеруется |
| Жизнеспособность после смешения компонентов при температуре (20,0±0,5)° С, ч, не менее | 6 |
| Время высыхания от пыли при t (20,0±0,5)°С, мин, не более | 45 |
| Время высыхания до степени 3 при t (20,0±0,5)°С, ч, не более | 1 |
| Адгезия, балл, не более | 1 |
| Окончательный набор прочности, сут. | 7 |
| **Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С** |
| 3%-го раствора хлорида натрия, ч, не менее | 72 |
| воды, ч, не менее | 72 |
| **Прочность пленки** |
| При ударе, см, не менее | 50 |
| При изгибе, мм, не более | 2 |

**Меры предосторожности**

Работы по нанесению блокатора коррозии, проводить в проветриваемом помещении. При проведении работ рекомендуется пользоваться защитными очками и перчатками. Не допускать попадания материала на участки кожи. При попадании материала в глаза промыть большим количеством воды!

**Хранение**

Не нагревать. Беречь от огня. Состав хранить в прочно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей и влаги при температуре **от –30 до +30°С.**

Перед применением после хранения при отрицательных температурах грунт-эмаль выдерживают
в течение **24** часов при **t (20±2)°С.**

Гарантийный срок хранения в заводской упаковке — **12 месяцев** со дня изготовления.

**Тара**

Тара 25 кг. Внимание! Этикетка оснащена защитными элементами от подделок.