

# Технические характеристики

## RESIST 78

### (РЕЗИСТ 78)



### Описание продукта

Resist 78 – двухкомпонентное быстросохнущее покрытие на основе этилсиликата с высоким содержанием цинка. Resist 78 отвечает требованиям Aramco спецификаций 09-AMSS-071, протестирован в соответствии со стандартом SSPC 20. По предварительному заказу может использоваться цинковый наполнитель марки ASTM D520 Type II.

### Рекомендации по использованию

Resist 78 рекомендуется использовать для защиты стали после пескоструйной очистки. Обычно используется с эпоксидами для достижения оптимальной защиты от коррозии. Выдерживает температуру до 400 °С.

### Толщина пленки и укрывистость

	Min	Max	Рекомендуемая
Толщина сухой пленки (микрон)	50	90	75
Толщина мокрой пленки (микрон)	70	130	107
Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)	14	7,8	9,3

**Пояснение:** Возможно растрескивание поверхности если толщина слоя превышает 120 микрон.

### Физические свойства

Цвет	Серый
Сухой остаток (по объему)	70 ± 2
Температура вспышки	14°C ± 2 (Setaflash)
Глянец	матовый
Устойчивость в воде	очень хорошая
Абразивная устойчивость	отличная
Устойчивость к воздействию растворителей	отличная
Устойчивость к химическому воздействию	отличная в пределах 6-10 pH
Эластичность	ограниченная

\*Измеряется в соответствии с ISO 3233:1998 (E)

### Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми и сухими. Поверхность должна быть оценена и подготовлена в соответствии с ISO 8504.

#### Сталь

Степень очистки: струйная очистка до степени SA 2<sup>1/2</sup> (ISO-8501-1:1998). Шероховатость поверхности: использовать абразивы, позволяющие достичь степени от Fine до Medium G (30–85 микрон, Ry5) (ISO 8503-2).

#### Другие поверхности

Данное покрытие может использоваться и для других поверхностей. Для получения более подробной информации, пожалуйста, обратитесь в ближайший к Вам офис компании Йотун.

## Условия при нанесении

Температура поверхности при нанесении должна быть минимум 5 °С и, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха. Температура и относительная влажность измеряются непосредственно вблизи поверхности. В замкнутых пространствах необходимо обеспечить хорошую вентиляцию для правильного высыхания покрытия. Для полимеризации цинксиликатным краскам необходима влага. При низкой влажности необходимо распыление воды на нанесенное покрытие, и/или искусственное увеличение влажности вблизи поверхности. Краска должна полностью полимеризоваться перед нанесением последующего слоя, иначе адгезия с последующим слоем будет неудовлетворительной. Применяйте МЭК-тест в соответствии со стандартом ASTM D 4752-87 для подтверждения времени полимеризации слоя перед нанесением последующего. Подвергающиеся влиянию погодных условий цинксиликатные слои имеют пористую структуру. Их пористость может варьироваться в зависимости от погодных условий во время нанесения и в зависимости от процедуры нанесения. Поэтому при нанесении последующего слоя воздух, содержащийся в порах цинксиликатного слоя будет выходить через новый слой, образуя пузыри и кратеры на поверхности нового слоя сразу после нанесения. Чтобы избежать этого, рекомендуется следующая техника нанесения нового слоя: сначала нанести тонкий слой, чтобы заполнить поры цинксиликатного слоя, и через несколько минут наносить новый слой толщиной, указанной в спецификации. В отдельных случаях целесообразно уменьшить рекомендуемую толщину нового слоя или нанести Penguard Tie Coat 100 в качестве первого слоя.

---

## Методы нанесения

**Распылитель** Используйте безвоздушное или обычное распыление.  
**Кисть** Рекомендуется для полосовой окраски и окраски небольших участков. Следует контролировать толщину получаемого сухого слоя. Чтобы избежать оседания тяжелых частиц цинка, рекомендуется постоянно размешивать краску во время нанесения.

---

## Характеристики по нанесению

**Соотношение компонентов (по объему)** Комп.А – это жидкость, комп. Б – сухая цинковая пудра. Состоит из 10 литров комп. А и 18,5 кг комп. Б(вместе – 12,6 л краски). Аккуратно помешивая жидкий комп. А, медленно добавляйте в него цинковую пудру. Комп. А необходимо хорошо размешать перед использованием. Размешивать пока комки не разойдутся, и затем просеять через сито с ячейей 60.

**Жизнеспособность (при 23°C)** 8 ч. Уменьшается с увеличением температуры.

**Разбавитель/очиститель** Разбавитель Йотун № 4/25. Иногда необходимо корректировать форму распыла и время высыхания. При низких температурах используйте разбавитель Йотун №4 (быстроиспаряющийся) и разбавитель Йотун №25 (медленноиспаряющийся) при высоких температурах (max 5%\*).

**Рекомендации по безвоздушному распылению**

**Давление на сопле** 10 МПа min (100 кПа/см<sup>2</sup>, 1400 psi).

**Размер сопла** 0,46 - 0,58 мм (0,018 - 0,023").

**Угол распыла** 30-80 °

**Фильтр** Обеспечить чистоту фильтра.

**Примечание** \*Разбавитель должен быть добавлен после смешивания компонентов.

## Время высыхания

Время высыхания, в основном зависит от циркуляции воздуха, температуры, толщины пленки и числа покрытий. Данные, приведенные в таблице, соответствуют следующим условиям:

- \* Хорошая вентиляция (наружные работы или свободная циркуляция воздуха)
- \* Рекомендуемая толщина пленки
- \* На нейтральную основу наносится один слой
- \* При относительной влажности 70%

Температура поверхности	5°C	10°C	23°C	40°C
<b>Высохший до исчезновения отлипа</b>	60 мин.	30 мин.	15 мин.	13 мин.
<b>Высохший до образования твердой пленки</b>	90 мин.	45 мин.	30 мин.	25 мин.
<b>Время полной полимеризации<sup>1</sup></b>	18 ч.	13 ч.	4 ч.	1,5 ч.
<b>Высохший до нанесения последующего слоя, минимум<sup>2</sup></b>	18 ч.	13 ч.	4 ч.	1,5 ч.
<b>Высохший до нанесения последующего слоя, максимум<sup>3</sup></b>				

- 1 Полимеризация определяется путем проведения МЭК-теста (ASTM D 4752-87).
- 2 Рекомендуемые данные приведены для красок, которыми обычно перекрываются цинкэтилсиликатные покрытия.
- 3 Непосредственно перед нанесением на поверхности не должно быть солей цинка и других загрязнений.

Приведенные данные могут использоваться только как рекомендуемые. В действительности, время высыхания/время до нанесения последующего слоя может варьироваться в зависимости от толщины пленки, вентиляции, влажности, системы окраски, условий эксплуатации и механического воздействия и т.д. Полное описание системы окраски можно найти в покрасочной спецификации, где должны быть указаны все параметры и специальные условия.

---

## Рекомендуемая система окраски

**Resist 78**                      **1 x 75 микрон**                      **(толщина сухой пленки)**  
Обычно перекрывается эпоксидными системами.

**Могут быть использованы и другие системы в зависимости от области применения.**

---

## Хранение

Компонент А должен храниться при температуре ниже 25°C и в соответствии с национальными правилами. Упакованный продукт должен содержаться в сухом, прохладном, хорошо проветриваемом помещении, вдали от источников тепла и возгорания. Упаковка должна быть плотно закрыта.

---

## Обращение

Срок хранения: 6 месяцев при температуре 23°C для компонента А, 4 года для компонента Б. Хранение при высоких температурах уменьшает срок хранения и может привести к гелеобразованию в банке. Обращаться осторожно. Тщательно перемешивать перед использованием. Постоянное перемешивание во время нанесения позволит избежать оседания цинка на дно.

---

## Упаковка

10 литров комп. А (жидкость) в 10-литровом контейнере и 18,5 кг комп.В (цинковая пудра) в 20-литровом контейнере. (Вместе 12,6 литров краски).

Упаковка может варьироваться в зависимости от страны в соответствии с местными правилами.

---

## **Охрана здоровья и техника безопасности**

Просим соблюдать рекомендации по мерам безопасности, указанным на упаковке. Используйте в хорошо проветриваемом помещении. Не вдыхайте пыль. Избегайте контактов с кожей. При попадании на кожу немедленно обработайте подходящими очистителями, мылом и водой. Глаза необходимо немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

**Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и технике безопасности для данного продукта См. Материалы по Правилам Безопасности (MSDS).**

---

### **ЗАМЕЧАНИЕ**

*Вышеуказанная информация дана исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что данный продукт часто используется в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.*

#### **Головной офис и Скандинавия**

Jotun A/S  
P.O. Box 2021  
N-3248 Sandefjord  
Norway

Phone +47 33 45 70 00  
Fax +47 33 46 46 13

#### **Европа**

Joun Paints (Europe) Ltd  
Stather Road, Flixborough  
North Lincolnshire DN15 8RR  
United Kingdom

Phone +44 172 44 00 000  
Fax +44 172 44 00 100

#### **Средний Восток**

Jotun U.A.E. Ltd. LLC  
Al Quoz Industrial area  
P.O. Box 3671  
Dubai U.A.E.

Phone +971 43 39 50 00  
Fax +971 43 38 06 66

#### **Юго-Восточная Азия**

Jotun (Singapore) Pte.Ltd.  
No 11-15, Sixth Lok Yang Rd  
Jurong  
Singapore 628 111

Phone +65 6265 4711  
Fax +65 6265 7484

Йотун – это мультинациональная компания, имеющая свои фабрики, офисы и склады в более чем 50 странах мира. Для получения информации о ближайшем к Вам офисе Йотун, пожалуйста, обращайтесь в региональный офис или посетите наш веб сайт [www.jotun.com](http://www.jotun.com)

ВЫПУЩЕНО 20 ДЕКАБРЯ 2004 ЙОТУН  
НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМЕНЯЮТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ