



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ **РЕКС® ЭПО ДЕКОС**

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ЭПОКСИДНАЯ ЗАЩИТНАЯ АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЭМАЛЬ

ТУ 20.30.22-006-10839198-2020

1. Область применения

- Создание защитных антикоррозионных покрытий различных поверхностей помещений (стен, потолков, полов), трубопроводов и оборудования, подвергающихся действию дезактивирующих растворов.
- Защита поверхностей несущих бетонных и металлических конструкций.

2. Описание

РЕКС® ЭПО ДЕКОС - эпоксидная защитная антикоррозионная эмаль.

3. Цвет

6 основных базовых цветов.

4. Расход

0,5-1 кг на 1 м².

5. Упаковка

Комплект 2 кг.

6. Хранение

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +10 до +25°C. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 12 месяцев с момента производства.

7. Выполнение работ

7.1 Подготовка поверхности

Поверхность металлической конструкции перед нанесением двухкомпонентной эпоксидной защитной антикоррозионной эмали **РЕКС® ЭПО ДЕКОС** должна быть прочной, чистой, без отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Класс обработки поверхности по ГОСТ 9.402-80 должен быть не ниже 2 или до степени Sa2½ или St3.

Выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения эмали **РЕКС® ЭПО ДЕКОС** должна составлять не менее 28 суток, после применения выравнивающей смеси – согласно нормативной документации производителя. Поверхность бетонной конструкции перед нанесением состава должна быть прочной, чистой, без известкового (цементного) молочка, без пыли, отслоившихся частиц, старых покрытий, следов масла, жира и т.п. Наличие неровностей, раковин и трещин не допускается. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Поверхностная влажность не должна превышать 4%. Коэффициент прочности поверхности должен быть не менее 1,5 МПа.

При нанесении покрытия на грунтованную поверхность время перекрытия грунтовочного слоя должно составлять не более 24 часов. При большем времени выдержки поверхность грунтовочного слоя должна быть очищена от загрязнений, при необходимости обезжирена, свободна от влаги и пыли.

7.2 Смешивание:

Вскрыть ведро с **компонентом А**, перемешать его в заводской упаковке (емкости) при помощи низкооборотистой (200-300 об/мин) электродрели с насадкой-венчиком.

Вскрыть емкость с **компонентом В**. Вылить **компонент В** в емкость с **компонентом А**. Остатки **компонента В** на стенках емкости собрать шпателем и перенести в емкость с **компонентом А**. Перемешать оба компонента в течение 3-4 минут низкооборотистой дрелью с насадкой-венчиком до образования однородной смеси, не содержащей видимых включений, сгустков и других неоднородностей.

7.3 Нанесение

Материал рекомендуется наносить при температуре от +5°C до +35°C при влажности воздуха не более 85%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

Полученная жидкая смесь **компонентов А и В** наносится на твердую, очищенную от посторонних субстанций поверхность кистью, валиком или методом безвоздушного, пневматического распыления в 2-3 слоя. Теоретический расход на один слой 140-280 г/м². Рекомендуемая толщина одного слоя 75-150 мкм. Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы детали.

Режим нанесения подбирается вручную. Режимы нанесения покрытий рекомендуется отработать на макетном оборудовании в условиях соответствующих предполагаемым условиям работы.

Время межслойной сушки при нанесении многослойных покрытий составляет не менее 24 часов при температуре +20°C. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

7.4 Очистка оборудования и удаление брызг

При перерывах в работе более 15 минут все инструменты следует тщательно вымыть растворителями (ацетон, растворитель 646, ксилол). Затвердевший материал удаляется механическим способом.

8. Меры безопасности

Перед применением состава **РЕКС® ЭПО ДЕКОС** внимательно ознакомиться с правилами по работе и безопасности.

Компоненты состава могут оказывать раздражающее действие на кожные покровы и слизистые глаз и органов дыхания. Не допускать попадания на кожу и в глаза. При попадании на кожу промыть большим количеством воды с мылом. При попадании в глаза немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.

Курить и работать с открытым пламенем в зоне работ запрещено!

В зоне проведения работ следует обеспечить хорошую вентиляцию. Работы проводить с использованием средств индивидуальной защиты (резиновые перчатки).

Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»

123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508

Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09

E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro

**9. Технические данные****9.1 Физические характеристики РЕКС® ЭПО ДЕКОС**

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Вязкость компонента «А» при 20°С, не более	сП	8000
Вязкость компонента «В» при 20°С, не более	сП	1500
Время гелеобразования при 20°С (в образце 100 г), не менее	час	3
Время высыхания до степени 3 при 20°С, не более	час	16
Полная готовность к эксплуатации, не более	сутки	7
Прочность на растяжение, не менее	МПа	20
Прочность на сжатие, не менее	МПа	70
Относительное удлинение при разрыве	%	10-15
Адгезия к металлу, не менее	МПа	8
Адгезия к бетону (М300)	МПа	Превышает когезию бетона
Ударная вязкость, не менее	кДж/м ²	10
Адгезия к металлу после воздействия коррозионной среды в течение 7 суток, не менее	МПа	7

Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях в соответствии с действующими стандартами.
На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте.

Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

Производитель: ООО «СПС»,
249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
E-mail: info@spsmsk.com; Сайт: www.spsmsk.com



Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»
123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508
Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09
E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro