

**ООО НПП «САТУРН»**, (8313) 35-05-11, 24-49-93  
606000, Нижегородская обл., г. Дзержинск, ул. Науки, 10 «Б»  
Интернет: <https://www.anacrol.ru> Почта: [info@anacrol.ru](mailto:info@anacrol.ru)

## **НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «САТУРН»**

### **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МАСТИКИ ЭПОКСИДНОЙ КЕРАМОПОЛНЕННОЙ **АНАКРОЛ®-4234****

**г. Дзержинск  
2003-2023**

Мастика предназначена для получения термостойкого антифрикционного глянцевого покрытия для защиты металлических поверхностей от коррозии, абразивного износа и истирания в воздушной и газовой среде с примесями воды: поверхностей емкостей, баков, воздухопроводов, лотков и желобов, внутренних поверхностей насосного и вентиляционного оборудования, запорной и трубопроводной арматуры.

Отвержденный материал химически стоек в различных средах, в том числе в насыщенных водных растворах солей, в сточной воде, содержащей песок, шлаки и другие минеральные частицы. Диапазон рабочих температур от -60 °С до +120 °С во влажной среде и от -60 °С до +200°С в сухой среде.

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность подготавливать за (1 – 4) ч до нанесения покрытия: механически очистить от грязи, ржавчины, старого грунта, краски и пр., затем обработать наждачной бумагой (зернистость: 63-80) или струйной обработкой шлифзерном (зернистость: 40-60) до шероховатости  $R_z=(20 - 80)$  мкм,  $R_a = (5 - 20)$  мкм. Допускается пескоструйная обработка поверхностей до минимального стандартного уровня Sa 2½ по ISO 8501-1 и 2-й степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402. Обеспылить и обезжирить готовую поверхность АНАКРОЛ-763, ацетоном или растворителями Р-4, 5, 5А. Содержание солей на поверхности после очистки должно быть не более 20 мг/м<sup>2</sup> NaCl по ISO 8502-9.

### СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ

Мастики поставляются в виде комплекта из компонентов «А» и «Б» в отдельных упаковках. **Комплект сразу готов к смешиванию и использованию без учета соотношений компонентов.** Небольшие количества компонента «А» и компонента «Б» из комплекта мастики смешивать в следующем соотношении:

**Компонент "А" (смола)= 80 частей по весу**

**Компонент "Б" (отвердитель)= 20 частей по весу**

Размешать компонент «А» и, продолжая перемешивание, постепенно добавлять компонент «Б». Размешивать до полностью однородного состояния до 10 мин, тщательно соскабливая ее со стенок и дна тары. Смесь использовать при 20 °С в течение (30 – 40) мин. Это время уменьшается при более высокой температуре и увеличивается при более низкой.

Смесь наносить при температуре воздуха и подложки выше 5 °С и относительной влажности менее 50% или, если температура покрываемой поверхности менее чем на 3 °С выше температуры точки росы. Время до нанесения следующего слоя зависит от температурой воздуха (поверхности):

| Температура<br>воздуха, °С | Готовность к нанесению последующего слоя, ч |     |
|----------------------------|---------------------------------------------|-----|
|                            | Min                                         | Max |
| 15                         | 10                                          | 24  |
| 20                         | 6                                           | 20  |
| 25                         | 5                                           | 16  |
| 30                         | 4                                           | 12  |
| 35                         | 3                                           | 8   |

## **НАНЕСЕНИЕ КОМПОЗИЦИИ**

Смесь наносить при температуре воздуха и металлической подложки выше 5 °С и относительной влажности (30 – 80) %. Наилучшие результаты получаются при нанесении покрытия при температуре воздуха и поверхности (15 – 25) °С и относительной влажности менее 50 %. Температура поверхности должна быть выше температуры точки росы окружающей среды не менее чем на 3 °С.

Покрытие можно наносить слоем толщиной (250 – 500) мкм кистью или валиком. Если покрытие наносится в два или более слоев, то при первом нанесении рекомендуется использовать кисть. Первый слой втирают в поверхность кистью, чтобы обеспечить ее полное смачивание. При работе на поверхностях с глубокими впадинами необходимо следить, чтобы на неровных участках не оставалось воздуха. Следует использовать качественные флейцевые кисти и валики с ворсом малой или средней длины. Время выдержки до нанесения следующего слоя (4 – 6) ч при температуре (20 – 30) °С. Если последующий слой наносят на следующий день, то подслой рекомендуется зашкурить.

Все оборудование промыть ацетоном СРАЗУ ЖЕ после использования.

## **ОТВЕРЖДЕНИЕ**

Допускается ускоренное отверждение последнего слоя покрытия при температуре (18 - 25) °С в течение (4 – 5) ч, затем при температуре (60 - 70) °С до 30 мин.

Если предполагается эксплуатация покрытия выше 150 °С, то необходим ступенчатый режим сушки после нанесения последнего слоя:

1. Выдержка 8 ч при температуре не менее 20 °С;
2. Выдержка не менее 3 ч при температуре 150 °С;
3. Выдержка 3 ч при температуре 200 °С или при максимальной рабочей температуре (ниже 200 °С).

## **ХРАНЕНИЕ**

Мастики хранят в упаковке предприятия-изготовителя в зарытых складских помещениях специализированных складов или специально оборудованных отсеках (отделениях) общего склада без доступа влаги и солнечного света при температуре до +40.

Изготовитель гарантирует соответствие мастик требованиям ТУ 2257-028-50686066-2015 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения установленными настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок хранения компонентов «А» и «Б» мастик - 2 года со дня изготовления. По истечении срока хранения компоненты мастик могут быть использованы по назначению только после предварительной проверки качества композиции на соответствие требованиям технических условий и согласовании с изготовителем.