ООО «Менделеев»
Разработка и производство реставрационных и лакокрасочных материалов
Адрес: 191040, Санкт-Петербург, Лиговский проспект, д. 50 корп. 17, вход №2, домофон «1»
Телефоны: (812) 327-44-24, 327-44-25, 327-44-27 **E-mail:** mendeleev@dmendeleev.com
Часы работы: пн-пт 10:00-18:00, обед 14:00-15:00 **Сайт:** www.dmendeleev.com

ФАС-104 ингибитор коррозии металла

Описание товара:

Специализированное техническое моющее и ингибирующее средство для подготовки чистых и ржавых стальных поверхностей под лакокрасочные покрытия, а также для временной защиты от атмосферной коррозии стальных изделий и конструкций на период межоперационного хранения и транспортировки. Позволяет обезжирить, обеспылить, замедлить коррозию металлов и улучшить адгезию последующих лакокрасочных слоев к металлической поверхности.

ТУ 2383-20-48958573-2001

Назначение

1. Специализированное техническое моющее и ингибирующее средство для подготовки чистых и ржавых замасленных стальных поверхностей под окраску лакокрасочными материалами всех типов, включая порошковые краски. Применение данного средства позволяет улучшить адгезию последующих лакокрасочных слоев к металлической поверхности.
2. Специализированное техническое моющее и ингибирующее средство для временной защиты от атмосферной коррозии стальных изделий и конструкций на период межоперационного и складского хранения, а так же транспортировки.
3. Специализированное техническое моющее и ингибирующее средство для замены органических растворителей (уайт -спирит, ацетон, №646, и т.д.) в процессе обезжиривания.

Применение

1. В холодное время года концентрат «ФАС-104» должен быть выдержан в помещении с комнатной температурой 16-30 С° до момента пока сам концентрат не нагреется до этой температуры (т.е. состав должен быть термостатирован).
2. Концентрат «ФАС-104» необходимо разбавлять водой, температура которой так же 16-30С°.
3. Все виды работ с изделиями, очищенными от загрязнений с помощью «ФАС-104», необходимо проводить не ранее чем через 60 минут.
4. Изделия, очищенные от загрязнений с помощью «ФАС-104», сушить при температуре 16-40 С° (возможна как естественная сушка, так и сушка потоками воздуха). Сушка нагревательными приборами нежелательна, так как возможны локальные перегревы поверхности изделия, что приведёт к снижению антикоррозийных свойств, а так же может ухудшить адгезию лакокрасочных материалов к поверхности изделия. Приготовление рабочего раствора производится постепенным добавлением воды в концентрат ФАС-104, при постоянном перемешивании, в соотношении 20:1.
5. Промывка поверхности рабочим раствором ФАС-104 производится так же, как это делают с помощью органических растворителей, т.е. все действия, предусмотренные стандартами организации.
6. Применение рабочего состава может производиться как вручную (тряпка, кисть, губка), так и распылением или окунанием. При наличии на обрабатываемой поверхности толстых масложировых пленок, пыли, почвенных загрязнений рекомендуется очистка рабочим раствором с помощью жёсткой губки или щетки.
7. Рабочим раствором можно смачивать вылетающую из сопла дробь или песок при проведении пескоструйной очистки металлической поверхности. Данная процедура позволит защитить чистый высокоактивный металл от мгновенной коррозии, так как на поверхности образуется тончайшая плёнка ингибитора. Таким образом, металл, очищенный с помощью песко-, дробеструйной установки можно красить не сразу после очистки, а через несколько суток.
8. Рабочий раствор можно использовать в качестве смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) при токарной или фрезерной обработке черных металлов.
9. Оптимальная температура обработки от 10°С до 40°С. Последующая окраска поверхности производится после полного высыхания поверхности.

Расход:

не более 200 г/м^2 рабочего раствора, в зависимости от состояния обрабатываемой поверхности и способа использования.

Контроль качества подготовки поверхностей после обезжиривания

1. Качество обезжиривания должно соответствовать требованиям, приведенным в табл. 2.
2. Метод контроля степени обезжиривания по смачиваемости.

Метод применяют для контроля качества подготовки поверхностей после обезжиривания водным моющим раствором ФАС-104.

Метод оценки степени обезжиривания по времени до разрыва пленки воды на обработанной поверхности основан на способности пленки воды или раствора сохранять на чистой поверхности металла в течение определенного времени сплошность и не собираться в капли.

При определении степени обезжиривания образец погружают в воду с содержанием солей по ГОСТ 2874-82 или распыляют на поверхности изделия раствор, содержащий 50 г нигрозина на 1 $дм^3$ воды с содержанием солей по ГОСТ 2874-82.

Нарушение сплошности пленки фиксируют при дневном освещении или освещении лампы дневного света визуально, при этом не принимают во внимание поверхность, удаленную от краев и острых кромок менее чем на 10 мм.

Таблица 1

Наименование операции	Контролируемы показатели	Требования	Методы контроля
Обезжиривание в водных растворах ФАС-104	Степень обезжиривания	По п. 1	По п. 2

Таблица 2

Степень обезжиривания	Время до разрыва пленки воды, секунд
Первая	Более 30
Вторая	Менее 30

Примечание. Вторая степень обезжиривания допускается перед операциями одновременного обезжиривания и травления или одновременного обезжиривания и фосфатирования.

Степень обезжиривания характеризуется временем в секундах от начала испытания до разрыва пленки.

Состав:

Органические растворители, ингибиторы коррозии, ионогенные и неионогенные ПАВы.

Меры предосторожности

Работать в защитной одежде, резиновых перчатках и защитных очках. При попадании на открытые участки кожи или в глаза немедленно промыть большим количеством воды. Беречь от детей! Не проглатывать! Концентрат ФАС-104 горит и поддерживает горение! Беречь от огня!

Условия хранения и транспортировки:

Концентрат ФАС-104 хранить и транспортировать при температуре от -40°С до +40°С. Состав не боится замораживания и размораживания. Гарантированный срок хранения 12 месяцев.

Утилизация:

1. Концентрат утилизировать как органические растворители.
2. Рабочий раствор утилизировать как моющие средства.

Особенности:

1. Не содержит кислот и щелочей.
2. Обладает одновременно моющим и ингибирующим коррозию действием.
3. Не требует промывания обработанной поверхности водой.
4. Длительность высыхания ФАС-104 и растворителя «Уайт-спирит» равны, поэтому использование моюще -

ингибирующего состава ФАС-104 не замедляет подготовку металла.
5. Рабочий раствор пожаро- и взрывобезопасен.

Сравнительные характеристики органических растворителей и рабочего раствора технического моющего и ингибирующего средства «ФАС-104»:

Наименование	**Растворители №646, уайт-спирит, ацетон**	**Рабочий раствор «ФАС-104»**
ЛВЖ, ГЖ	да	нет
Пожароопасность	высокая	отсутствует
Разбавление	нет	1:20
Летучесть	высокая	как у воды
Стоимость за 1 литр, руб., min	30	10
Ингибирующее действие	нет	есть
Токсичность	да	нет
Раздражение слизистых оболочек (носа, горла)	да	нет
Возможность многократного использования состава	нет	да
Температура хранения (концентрата)	–	от -40°С до +40°С
Температура замерзания (концентрата)	–	-70°С

Данная инструкция составлена на основе последних данных полученных в результате практического применения средства «ФАС-104». В связи с тем, что применение данного состава производителями работ находится за рамками контроля со стороны специалистов ООО «Менделеев», результаты практического использования могут отличаться от изложенных в данной инструкции. Всё что выходит за рамки данной инструкции, требует письменного подтверждения со стороны производителя средства «ФАС-104» ООО «Менделеев».

Данные по состоянию на 09.03.2021 г.