**ELASTUFF 110** прочное покрытие для облицовки и защиты металлических резервуаров и сосудов, а также внутренней обработки трубопроводов.

**ELASTUFF 110** - двухкомпонентное, со 100% сухим остатком, полиуретановое эластомерное покрытие, стойкое к воздействиям растворителей, нефтепродуктов и сырой нефти. Этот материал специально разработан для того, чтобы достичь уникального баланса жёсткости, высокой разрывной прочности, коэффициента удлинения и химической стойкости.

**ELASTUFF 110** - бесшовное плотное и жёсткое покрытие. Отсутствие пор, вместе с гидролитической стойкостью и устойчивостью к катодному отслаиванию, делают **ELASTUFF 110** прекрасным антикоррозионным барьером. Высокая прочность **ELASTUFF 110** обусловливают его высокую стойкость к действию абразивов и к механическому износу.

**ELASTUFF 110** может быть нанесён практически с неограниченной толщиной слоя. Толщина покрытия от 254 мкм до 6350 мкм и выше может быть получена в один слой при использовании техники распыления многократного прохода.

**Основные виды применения**

**ELASTUFF 110** применяется в качестве покрытия для трубопроводов, как внутренняя отделка резервуаров, вентилей и на всех поверхностях, подверженных действию растворителей, нефтей и других углеводородов. Это покрытие является надёжным барьером как для ароматических, так и для алифатических растворителей. Высокая тиксотропность **ELASTUFF 110** позволяет равномерно закрывать на вертикальных поверхностях сварные швы, болты, углы и кромки.

**Технические характеристики**

1. Соотношение при смешивании: 1 часть А к 1 части В по объёму (1А:1В);
2. Температура вспышки: части А и В >93°С;
3. Время высыхания до <отлипа>: 20 мин при 24°С;
4. Время полимеризации: 75% - 24 часа, 90% - 7 дней при 24°С и 50% относительной влажности;
5. Прочность при растяжении: 20,7 МПа;
6. Коэффициент удлинения: 50% при 24°С;
7. Прочность к разрыву: 42,0 КН/м;
8. Твёрдость: 60-65 Шор D;
9. Паропроницаемость: 0,79 Perms (762 мкм сухой пленки);
10. Абразивная стойкость: 5-10 мг потеря веса по методике CS-17, 20-30 мг потеря веса по методике Н-10 (1000 мг вес, 1000 циклов);
11. Эластичность: прошёл тест на изгиб на оправке 6 мм при -5°С.

ELASTUFF 110 предлагает улучшенные свойства покрытия, включая повышенную твердость, прочность на разрыв, прочность сцепления и модуль упругости, адгезию, а также превосходную химическую стойкость с растворимости.

Следующий график показывает влияние различных углеводородных материалов на ELASTUFF 110 при испытании в соответствии с ASTM D-1308 после 7-дневного воздействия.

|  |  |
| --- | --- |
| Растворитель | Результат |
| Бензин | не оказывает влияния |
| Нефть | не оказывает влияния |
| Дизель | Нет эффекта |
| Топливо для реактивных двигателей (JP-4) | Нет эффекта |
| Жидкостей для коробки передач | не оказывает влияния |
| Тормозная жидкость | припухлости / небольшое смягчение |
| Ксилола | Никакого эффекта |
| Гексан | Никакого эффекта |
| Этанол | не оказывает влияния |
| Смазка | не оказывает влияния |
| Усилитель рулевого управления | не оказывает влияния, жидкостей |
| Жидкость для зажигалок | Нет набухания  |
| Графит Lube | Нет эффекта |
| Краска | Никакого эффекта |
|  |  |

**Упаковка**

ELASTUFF 110 является двухкомпонентным состоящий из компонентов А и В в соотношении для применения 1:1.Доступен в ведре -19 л, и бочке 208 литров.

Часть А компонента контейнера содержит изоцианат. Часть B компонента контейнера содержит композитные материалы.

**Смешение**

Компонент B должны быть тщательно смешан до однородного состояния. Следует проявлять осторожность, чтобы избежать всасывания воздуха в жидкий компонент.

Часть А изоцианат представляет собой гомогенную смесь и не требует перемешивания. Таким образом, только перемешивается Часть B.

**Оборудование**

ELASTUFF 110 наносится в равных долях 1 : 1 с использованием многокомпонентного оборудования для безвоздушного распыления.

Подготовка поверхности

Стальные поверхности: сталь должна быть сухой и чистой, без чрезмерной ржавчины, загрязнений, осадков грязи, жиров, химикатов и других посторонних загрязнений перед пескоструйная обработка.

 Загрязняющие вещества, а также масла, сажа, воск, или любые другие материалы, которые могут повлиять на адгезию, должны быть удалены. Это должно быть достигнуто путем использования растворителя. Чрезмерные ржавчины должны быть удалены механическим способом дробеструйной или пескоструйной очисткой.

Очищенную поверхность следует прогрунтовать к концу того же дня работы, в любом случае до появления видимой ржавчины. Если ржавчина появилась после, поверхность должна быть заново обработана перед грунтовкой.

Стальные поверхности должны быть очищены до состояния белого металла с глубиной рельефа минимум 51 мкм. Надлежащая глубина рельефа требуется, чтобы обеспечить оптимальную адгезию системы покрытий ELASTUFF 110.

Абразивно-струйную очистку не следует проводить, если температура стали менее чем на 3°С выше точки росы окружающего воздуха, когда относительная влажность выше 80%.

Абразивно-очищенная поверхность должна быть загрунтована к концу того же рабочего дня, но обязательно до появления видимой ржавчины. Если ржавчина все же появилась после очистки, поверхность следует снова абразивно очистить перед грунтованием.

Стальные поверхности должны быть загрунтованы UNITED'S Primer 302 LV с толщиной сухой пленки 25-51 мкм, в зависимости от глубины профиля. Дайте высохнуть грунту в течение 30 мин. при 24°С, перед нанесением ELASTUFF 110. Загрунтованные участки следует перекрыть в течение 48 ч, хотя Primer 302 LV имеет большее время перекрытия. Если загрунтованная поверхность загрязнилась, ее надо очистить перед нанесением покрытия ELASTUFF 110.

ХРАНЕНИЕ

Срок годности в закрытых емкостях частей А и B один год. Материалы должны храниться в сухом помещении при температуре от 10 ° C и до 38 ° C. Не открывайте контейнеры до начала использования материала. Контейнеры наполнены на заводе инертным газом для предотвращения загрязнения. Оба компонента А и В могут испортиться под воздействием влаги в воздухе. После вскрытия контейнера он должен быть очищен с помощью азота или сухого воздуха, и плотно закрыт для защиты продукта от влаги и загрязнений при дальнейшем хранении.