

# Техническая спецификация

Заказчик:	
Объект:	Резервуары и емкости для хранения нефтепродуктов
Срок службы системы:	<b>10-15 лет, не менее</b>
Дата:	

Сл	Продукт	Сухой остаток %	Толщина слоя, мкм		Фактор потерь %	Площадь Окраски кв.м.	Интервал перекрытия						Укрывистость, м <sup>2</sup> /литр		Расход, литр/м <sup>2</sup>		Колич-во ЛКМ, литров	
			сухого	мокрого			15°C		25°C		40°C		Теоретическая	С учетом потерь	Теоретический	С учетом потерь		
					Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс								
1	Interline 850 (белый, сер, буйв. кожа)	76	125	164	30	1,0	20ч	*	8ч	*	5ч	*	6,08	4,26	0,164	0,235	0,23	
2	Interline 850 (белый, сер, буйв. кожа)	76	125	164	30	1,0	20ч	*	8ч	*	5ч	*	6,08	4,26	0,164	0,235	0,23	
	Разбавитель GTA 220														0,016	0,023	0,02	
	Очиститель GTA853/415																	
			<b>250</b>													<b>0,329</b>	<b>0,470</b>	<b>0,49</b>

## Описание:

<b>Interline 850 (белый, сер, буйв. кожа)</b>	<i>Двухкомпонентное химически стойкое высоконаполненное толстослойное фенол-эпоксидное покрытие для внутренней поверхности резервуаров. Применяется для защиты от коррозии стальной внутренней поверхности резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, неэтилированного бензина, МТБЭ, реактивного топлива, щелочных растворов и ряда ароматических и алифатических растворителей. Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF 61 для использования в резервуарах емкостью более 1500 галлонов (5679 литров)</i>
<b>Подготовка поверхности:</b>	<i>Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000. Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края. Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя. Стальные поверхности Данный продукт должен наноситься исключительно на поверхности, подготовленные до степени не хуже Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 50-75 мкм. Interline 850 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. С целью предотвращения повторного окисления поверхности и в случае, если содержание летучих органических соединений соответствует требованиям местного законодательства, подпускается нанесение Interline 850 в качестве тонкослойной заводской грунтовки (нанесение толщиной 40 мкм; разбавление 10-15% при помощи GTA420). В качестве альтернативного подхода по предотвращению повторного окисления подготовленной стальной поверхности – можно использовать дополнительные системы осушители воздуха. Поврежденные участки, сварные швы и т.д. должны быть подготовлены по установленным стандартам (напр. Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 или очисткой электрическими инструментами до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11) Бетонные поверхности При определенных условиях Interline 850 также может быть нанесен на бетонные поверхности; для более подробной информации обратитесь к Руководству по нанесению Interline 850.</i>
<b>Метод нанесения:</b>	<i>Безвоздушный - рекомендуется. Сопло 0,53-0,68 мм (21-27 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 176 кг/см<sup>2</sup> (2503 p.s.i.)</i>