

Промышленная защита от экстремальных износостойкости и механических воздействий.
Проникающее защитное покрытие.
Гибрид полимочевины 80% и полиуретана.

НАЗНАЧЕНИЕ

- Защита любых рабочих поверхностей зданий и сооружений от экстремальных изнашивающих и истирающих нагрузок;
- Противостоит постоянному воздействию абразивов, агрессивных химических и биологических сред в комплексе с полной гидроизоляцией;
- Защита рабочих поверхностей и ёмкостей, бункеров, хранилищ, силосов, транспортных систем, рабочих механизмов, горного оборудования и т.д. от абразивных и механических износостойкости;
- Можно добиваться различных уровней износостойкости за счет подбора необходимой толщины покрытия благодаря особостойкому наполнителю;
- Может применяться при контакте с питьевой водой и пищевыми продуктами;
- Защитные покрытия в пищевой промышленности, химической индустрии, фармацевтике, здравоохранении, энергетике и машиностроении. На объектах водоканала, дорожного строительства.



УПРочЕНИЕ ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ БЕТОНА В 2-3 РАЗА
 ПОВЫШЕНИЕ УСТОЙЧИВОСТИ К УДАРНЫМ НАГРУЗКАМ
 И ТРЕЩИНОУСТОЙЧИВОСТИ



ПОВЫШЕНИЕ
 МОРОЗОСТОЙКОСТИ



ГЕРМЕТИЗАЦИЯ, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ ПОВЕРХНОСТИ,
 НЕ ПРОНИЦАЕМОСТЬ ДЛЯ ВОДЫ
 ХЛОРИДОВ И СОЛЕЙ



УСТОЙЧИВ К ДЕЙСТВИЮ
 АГРЕССИВНЫХ ХИМИЧЕСКИХ
 И БИОЛОГИЧЕСКИХ СРЕД



ПОСЛЕ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
 НЕ ТОКСИЧНО



СОСТАВ МОЖНО НАНОСИТЬ
 НА БЕТОН С ВЛАЖНОСТЬЮ
 ДО 20%



УСТОЙЧИВОСТЬ ПОКРЫТИЯ
 В ШИРОКОМ ДИАПАЗОНЕ
 ТЕМПЕРАТУР



ОБЛАДАЕТ ВЫСОКОЙ
 АДГЕЗИЕЙ



ОТЛИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ
 ПОКАЗАТЕЛИ,
 АБРАЗИВОУСТОЙЧИВОСТЬ



ПОСЛЕ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
 БЕЗОПАСЕН В КОНТАКТЕ
 С ПИТЬЕВОЙ ВОДОЙ
 И ПРОДУКТАМИ

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

Смешивание компонентов.

Продукт **WIRON ARMOR** — двухкомпонентный состав. Перед началом работы необходимо смешать компонент А и компонент Б в соотношении 1:1 по массе. Смешивать такое количество материала, которое будет выработано в течение 2-3 часов.

Технология нанесения по бетону и др. пористым основаниям. На обеспыленную, ровную, сухую поверхность равномерно нанести защитную композицию **WIRON ARMOR** за несколько проходов до полного насыщения. Защитное покрытие наносить кистями, валиками (велюровыми с коротким ворсом) или методом распыления. В местах волосяных трещин необходимо дополнительное нанесение состава при помощи кисти, валика до их закрытия. Недопустимо попадание воды и влаги в рабочий состав, на обрабатываемую поверхность.

Технология нанесения по металлу. Поверхность металла очистить от пластовой коррозии. Нанести первый слой **WIRON ARMOR** вручную кистью, валиком или механическим способом с использованием агрегата высокого давления. Нанести 1 слой подготовленного рабочего состава. Через 6-8 часов (в зимний период) или через 40 минут - 3 часа (в летний период) нанести ещё 2 слоя колерованного состава. Временной промежуток между слоями 1-24 часа.

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

Не рекомендуется к применению.

На мокрых основаниях с влажностью более 20%. На конструкциях, которые будут эксплуатироваться на открытом пространстве (возможно изменение цвета). Под действием солнечного излучения происходит изменение цвета покрытия без ухудшения свойств. Рекомендуется нанесение окрашенного поверхностного слоя

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Не применять вблизи источников открытого огня. Избегать попадания на кожу и в глаза. Работы с применением **WIRON ARMOR** проводить в специальной одежде, резиновых перчатках и респираторах. В закрытых помещениях использовать хорошую вентиляцию.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Поставляется в комплекте 20 л (2 ведра по 10 л)
Срок хранения 12 месяцев, в герметично закрытой таре (при температуре -25 +25°C в сухом и проветриваемом помещении)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Упаковка	Двухкомпонентный 1:1; Канистры - 5 л
Цвет	Прозрачный коричневый и прозрачный светло-желтый
Вид основания	Металл, бетон, штукатурка, пенобетон, газосиликатные блоки, кирпич, шифер, дерево и др.
Прочность основания	Не менее 15 Мпа
Влажность основания	< 20 %
Температура воздуха при нанесении	От -20°C до +40°C
Расход материала	Норма расхода зависит от пористости и марки бетона (или др. основания), в таблице указан приблизительный расход материала.
Для бетона М300	0,250-0,450 кг/м ² – пропитывающий слой 0,150-0,200 кг/м ² – последующий слой
Для бетона М200	0,350-0,600 кг/м ² – пропитывающий слой 0,150-0,200 кг/м ² – последующий слой
Стяжка М150	0,450- 0,700 кг/м ² – пропитывающий слой 0,150-0,200 кг/м ² – последующий слой
Металлоконструкции	0,150-0,200кг/м ² – один слой
Количество поверхностных слоев	2-3 слоя или более (в зависимости от требований к толщине покрытия)
Массовая доля не летучих веществ (не менее)	Комп. А 45-60%; Комп. Б 37-45%
Условная вязкость по вискозиметру -246 с диаметром сопла 4 ммВЗ	15-30 сек.
Плотность (20°C)	1,060±0,05 г/см ³
Время выжидания между отдельными слоями	4 - 72 часа (в зимний период) 40 мин – 24 часа (в летний период)
Начало эксплуатации	5 суток (в летний период) 10 суток (в зимний период)
Температура эксплуатации	От - 60°C до +120°C
Максимальная кратковременная температура	+240°C
Декоративные свойства	Глянцевое покрытие бесцветное или окрашенное
Толщина покрытия на 1 слой	80 - 100 мкм
Увеличение прочности пропитанного слоя	В 2-3 раза
Адгезия к бетону	Не менее 2,2 аМП
Адгезия к металлу	2,6 аМП
Водонепроницаемость	Не менее 18 W
Водопоглощение	Не более 0,6%
Проницаемость хлоридов	отсутствует
Морозостойкость	Не менее 600 циклов

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ ПОКРЫТИЯ

3 % фосфорная кислота	устойчиво	40% азотная кислота	не устойчиво
3 % серная кислота	устойчиво	10 % гидроксид калия	устойчиво
5 % соляная кислота	устойчиво	10 % гидроксид натрия	устойчиво
25% серная кислота	устойчиво	25 % гидроксид натрия	устойчиво
30% серная кислота	средняя устойчивость	Бензин	устойчиво
30% фосфорная кислота	средняя устойчивость	Минеральное масло	устойчиво
10 % азотная кислота	средняя устойчивость	Вода	устойчиво