

---

## COROFLAKE 63

**Descrierea produsului:** **COROFLAKE 63** este un produs bicomponent, compus din rasina epoxy-fenolica aditivata cu fulgi inertii. Rasina epoxy-fenolica ofera rezistenta chimica excelenta, iar micro-particulele minerale formeaza o bariera impermeabila si extind ciclul de viata al echipamentului. Sistemul se aplica sub forma unui strat de baza si un strat de suprafata, avand o grosime totala intre 300 si 400  $\mu\text{m}$

**Utilizari recomandate:** **COROFLAKE 63** este un sistem de protectie anticoroziva pentru suprafetele metalice si din beton supuse unor conditii agresive. Este recomandat pentru produsele petroliere, precum benzina fara plumb, benzina de aviatie si solventi. De asemenea, este rezistent la Skydrol.

**Rezistenta la temperatura:** +55 °C umed +155°C uscat

**Tip de rasina:** Rasina epoxy-fenolica

**Umplutura:** Fulgi inertii

**Design:** Constructiile metalice si din beton trebuie sa fie fabricate in conformitate cu standardul EN 14879-1:2005. Pentru constructiile din beton este inclus si standardul DIN 1045. Pentru mai multe informatii, consultati specificatiile tehnice privind suprafetele din otel si beton..

**Pregatire:** **Beton**  
Este necesare indepartarea contaminantilor, precum ulei sau grasime, inainte de aplicare. Cea mai buna forma de pregatire este reprezentata de sablare, prin sablare se deschid porii si pentru obtinerea gradului optim de rugozitate. Rugozitatea suprafetei trebuie sa fie echivalenta cu ce a hartiei abrazive cu granulatie 40. Perioada de uscare a betonului trebuie sa fie de cel putin 28 de zile. Verificarea se face cu o folie de plastic, conform metodei ASTM 4263, pentru a confirma un nivel de umiditate sub 4%. Suprafata din beton, complet uscata, trebuie sa reziste la o forta compresiune de cel putin 24 N/mm si o rezistenta la suprafata de minimum 1,5 N/mm.

### Otel

Substraturile din otel, ce au fost utilizate intens in procesele industriale, necesita o verificare chimica pentru identificarea urmelor invizibile de sulfat de fier si/sau clorura de fier. In cazul in care verificarea da rezultat pozitiv, suprafata totala trebuie spalata cu atentie cu apa deionizata. In oricare din cazuri, substratul de otel va fi pregatit prin sablare pentru a obtine o suprafata SA 2½, conform definitiei din Partea a 4-a a DIN EN ISO 12 944 si un profil de suprafata minima 60  $\mu\text{m}$  „Mediu (G)”, conform definitiei din EN ISO 8503-2.

Constructia sistemului:	Grosimea medie	Consum
<b>COROFLAKE 63</b> Rasina / Intaritor	2 x 200 $\mu\text{m}$	2 x 300 g/m <sup>2</sup>

**Coeficientul de amestec:** Se pre-amesteca individual fiecare componenta, ianinte ca acestea sa fie combinate. Dupa prima etapa, se adauga un intaritor in lichid. Rata de amestec: 24:1 dupa volum, sau 33:1 in functie de greutate. Se mai amesteca inca doua minute pentru ca intaritorul sa fie uniform distribuit. Utilizati un agitator mecanic la o viteza redusa.

**Durata de pastrare:** 5 pana 6 ore (+10°C) 3 pana 4 ore (+23°C) ~ ore. (+32°C)

**Durata minima reaplicare.:** 24 ore (+10°C) 8 ore (+23°C) ~ ore. (+32°C)

**Durata maxima reaplicare** 72 ore (+10°C) 48 ore (+23°C) 30 ore

(+32°C) **Durata reticulare:** 5 pana 6 zile (+10°C) 3 pana 4 zile (+23°C) 1~ zile (+32°C)

**Echipament de aplicare:** Echipamente conventionale pentru pulverizare airless

**Aplicare:** **Coroflake 68** Primer este necesar doar pe suprafetele din beton. Coroflake 63 va fi aplicat sub forma unui singur strat, utilizand un sistem conventional de pulverizare airless.

**Diluare:** Se poate utiliza MEK pana la 3 %.

**Curatare:** T-100.

**Termen de valabilitate:** Produsul poate fi depozitate pentru o durata de 18 luni, la o temperatura de + 25°C daca este sigilat corespunzator. Este necesara stocarea tuturor componentelor intr-un mediu uscat si racoros.

**Densitate:** 1.25 kg/l (mixat)

**Continut solid:** 61 % (volum)

**Compusi organici volatili.:** 2.7 lbs/gal (Lab 23 Metoda din Reg. 8-4-111, cf Californian Code)

**Temperatura de aprindere:** + 16°C mixat

**Modul de elasticitate:** 1500-2500 MPa (DIN EN ISO 178) la indoire

**Coeficient de expansiune:**  $30 \times 10^{-6}$  1/°C (VDE 0304) liniar

**Abraziune:** 100 mg (ASTM – D 4060)

**Permeatie:** 0.07 perm inch (ASTM-E96-90) Procedura E

**Aderenta:** 7.0 N/m<sub>c</sub> (EN ISO 4624) la otel-carbon salabt cu grit; 1.5 N/mm<sub>c</sub> pe suprafete din beton

**Duritate:** 70 Shore D (DIN 5305)

Page: 2/2	COROFLAKE 63 ATB	INDEX C of 20.03.2006 Replace Issue of: 13.02.2006
-----------	---------------------	-------------------------------------------------------