



POWŁOKA ANTYKONDESACYJNA

REDUKUJE LUB ELIMINUJE KONDENSACJĘ PARY WODNEJ



ZMNIJSZA KONDENSACJĘ
CHRONI PERSONEL
ZAPOBIEGA KOROZJI
SZYBKA APLIKACJA
PRZYJAZNA DLA ŚRODOWISKA

Łącząc wysokie walory użytkowe z bezproblemową aplikacją, Mascoat jest liderem w branży zaawansowanych technologicznie produktów izolacyjnych. Mascoat Industrial-AC został specjalnie zaprojektowany do eksploatacji w agresywnych środowiskach przemysłowych, gdzie jednocześnie redukuje lub eliminuje wykraplanie pary wodnej oraz chroni podłoża i hamuje procesy korozji w izolacji (CUI) zwiększając w ten sposób wydajność i czas eksploatacji urządzeń.

Wykorzystując materiały specjalnie zaprojektowane i wytworzono produkt, który rozwiązuje problemy związane z wykraplaniem się pary wodnej w zakładach mokrej obróbki metali, w instalacjach chłodniczych, w procesach niskotemperaturowych a także w środkach transportu oraz wszędzie tam, gdzie niekontrolowane wytwarzanie wody kondensacyjnej jest niekorzystne lub szkodliwe. Podczas gdy izolacje konwencjonalne wchłaniają wodę i zwykle tracą swoje właściwości izolacyjne, Mascoat Industrial-AC jest odporny na warunki kondensacji i wysokiej wilgotności a także na regularne czyszczenie wodą. Częste naprawy zwykłych izolacji eksploatowanych w takich warunkach mogą być kosztowne i czasochłonne, natomiast odporny na wilgoć Mascoat Industrial-AC wymaga wyłącznie okresowej konserwacji, co pozwala zaoszczędzić czas oraz środki na naprawy i siłę roboczą.

Mascoat Industrial-AC nakłada się metoda natrysku bezpowietrznego, dzięki czemu możliwe jest jego dogodne stosowanie również na obiektach o nieregularnych kształtach oraz w przestrzeniach, do których dostęp jest utrudniony. Korzystne jest, że stan podłoża z naniesioną powłoką może być zawsze łatwo kontrolowany wizualnie.

Chociaż Mascoat Industrial-AC jest przeznaczony głównie do ochrony urządzeń, ładowni statkowych, magazynów, rurociągów, zimnych kanałów i zbiorników przed uszkodzeniami spowodowanymi wilgocią, to jednocześnie polepsza on warunki pracy poprzez obniżenie wilgotności w pomieszczeniach a także poprawia standardy BHP zmniejszając/ograniczając zawilgocenie posadzek, które jest często przyczynę poślizgnięć i kontuzji personelu w wyniku upadków.

Zastosowanie produktu Mascoat Industrial-AC należy rozważać zawsze, gdy warunkom występowania kondensacji wody w obiekcie towarzyszą problemy związane z korozją samego obiektu lub urządzeń albo rozwój w pomieszczeniach szkodliwego dla zdrowia ludzkiego życia biologicznego.

ZASTOSOWANIA

Mascoat Industrial-AC jest aktualnie stosowany w celu zwalczania niepożądanych skutków kondensacji na całym świecie.

Typowe zastosowania dotyczą:

- instalacji HVAC
- zbiorników
- rurociągów
- chłodni
- wychładzaczy
- ... i wielu, wielu innych zastosowań

KORZYŚCI

- Przeciwdziała wchłanianiu wody
- Wykazuje adhezję do większości podłoży, co eliminuje ryzyko korozji podłoża
- Zapobiega korozji pod izolacją
- Nie chłonie oparów i zapachów
- Szybkie nakładanie powłoki zmniejsza nakłady na robociznę w porównaniu z izolacjami konwencjonalnymi
- Mały ciężar powłok
- Klasa A palności
- Zmniejsza ryzyko wypadków przy pracy spowodowanych śliskością posadzek w wyniku kondensacji
- Doskonałe zabezpieczenie przed UV





Mascoat

INDUSTRIAL-AC



Jak działa powłoka antykondensacyjna? Para wodna kondensuje na podłożu na skutek różnicy temperatur pomiędzy podłożem a otaczającym je powietrzem. Gdy temperatura podłoża staje się bliska temperaturze punktu rosy, para wodna zawarta w powietrzu najbliższym podłożu przechodzi w stan nasycenia i tworzy na podłożu film wody, który przekształca się w krople wody. Woda kondensacyjna jest silnym czynnikiem korozyjnym dla podłoży metalowych a także czynnikiem obniżającym parametry izolacyjne izolacji konwencjonalnych.

Ilość wytworzonej wody jest zależna o ładunku wody zawartej w powietrzu (wilgotności bezwzględnej powietrza), od ruchu powietrza (wentylacji) i szybkości przepływu ciepła przez podłoże (izolacji termicznej). Skuteczna izolacja termiczna pozwala na utrzymanie bezpiecznej różnicy temperatur podłoża i powietrza tak, aby wykraplanie pary wodnej nie wystąpiło lub wystąpiło jak najpóźniej.

Zaprojektowana specjalnie do zapobiegania lub minimalizowania kondensacji powłoka Mascoat Industrial AC tworzy barierę termiczną pomiędzy powietrzem i podłożem. Powłoka będąca kompozytem wysokiej jakości modyfikowanego polimeru akrylowego i ceramicznych cząstek wypełnionych powietrzem nie chłonie wody oraz tworzy skuteczną barierę termiczną chroniącą podłoże przed korozyjnymi skutkami kondensacji.

INSTRUKCJA MALOWANIA

Przygotowanie podłoża: Jako minimalne dla podłoża ze stali węglowej jest przygotowanie poprzez umycie podłoża rozpuszczalnikiem zgodnie z SSPC SP1, po czym oczyszczenie narzędziami mechanicznymi zgodnie z SSPC SP3 (St 3). Dla uzyskania najlepszej ochrony podłoża najkorzystniejsza jest, poprzedzona umyciem powłoki, obróbka strumieniowo-ścierna do stopnia Sa 21/2. Przed nałożeniem powłoki podłoże musi być wolne od wszelkich zanieczyszczeń, zarówno chemicznych jak i mechanicznych.

Podkład gruntujący: Na podłoża ze stali węglowej należy nałożyć warstwę podkładową farby antykorozyjnej. Rodzaj farby najbardziej odpowiedni dla środowiska korozyjnego należy skonsultować z przedstawicielem Mascoat. Mascoat Industrial AC można nakładać bezpośrednio na podłoża nieżelazne, takie jak stal nierdzewna i aluminium po odpowiednim przygotowaniu podłoża.

Malowanie: najlepszym sposobem nakładania powłoki jest natrysk bezpowietrzny. Wydajność urządzenia powinna wynosić min. 6 l/min. przy ciśnieniu 200 Bar. Z urządzenia i pistoletu należy usunąć wszystkie sita i filtry, które mogłyby zatrzymać cząstki ceramiczne.

Do nakładania na małe powierzchnie poniżej 10 m² i do wyprawek można stosować natrysk pneumatyczny z wymuszonym podawaniem materiału malarskiego.

Pędzel i wałek: narzędzia ręczne można stosować wyłącznie do wykonywania drobnych napraw lub korekt powłoki na niewielkich powierzchniach. Nacisk narzędzi na farbę podczas malowania pędzlem lub wałkiem uszkadza cząstki ceramiczne i może powodować spadek właściwości izolacyjnych powłoki.

Rozcieńczanie: W razie potrzeby stosować nie więcej niż 5% wody w stosunku do ilości farby. Jeżeli wydaje się, że potrzebne jest większe rozcieńczenie, należy się skontaktować z przedstawicielem Mascoat.

Mieszanie: Do mieszania Mascoat stosować wyłącznie mieszadła łopatkowe do zapraw z niewielką prędkością obrotową stosując „lewe” obroty silnika tak, aby pracujące mieszadło nie ocierało się dno lub ścianki pojemnika.

Czyszczenie narzędzi i sprzętu: Do mycia stosować wodę z dodatkiem mydła.

Wszystkie przedstawione w ulotce dane fizykochemiczne produktu zostały uzyskane z badań bazujących na procedurach standardów ASTM (jeżeli takie były dostępne). Rzeczywiste wyniki mogą się różnić zależnie od stosowanej technologii nakładania powłoki i warunków środowiskowych. Współczynnik przewodzenia ciepła jest został określony na podstawie badań porównawczych równoważności.

Wszystkie informacje podane w tej karcie są własnością © Mascoat.

DANE TECHNICZNE

Jeżeli nie podano inaczej, dane wg norm ASTM

Pakowanie	: 5 galonów (18,92 L)
Ilość składników	: jednoskładnikowy
Grubość jednej warstwy	: 20 mils (0,5 mm)
Wydajność z 1 gal.	: 4,7-5,1 m ² /500µm gws
Ciężar właściwy farby	: 0,623 kg/l
Zaw. części stałych	: 78-80%
Stopień połysku powłoki	: matowa
Rodzaj spoiwa	: kopolimer akrylowy
Rozcieńczalnik	: wodorocieńczalny
Zawartość chlorków	: ~0%
Substancje lotne (LZO)	: 7,6 g/l
Wydłużenie względne	: > 30%
Przepuszczalność wody	: 4,98 permów
Przyspieszone starzenie	: >6000 godzin
Odporność na ścieranie	: od średniej do dużej
Przewodnictwo cieplne	: 0,0698 W/mK 0,4381 Btu.in/ft ² /hr/°F
Emitancja	: 0,85
Promieniowanie słoneczne	: odbicie 0,82-0,85
Transmisja ciepła	: 0
Emisja/absorpcja	: 0,14-0,18
Odbicie UV	: 99,9%
Propagacja płomienia	: Klasa A
Emisja dymu	: Klasa A
Klasa palności	: Klasa A
Temperatura nakładania	: 10-148 °C
Temperatura eksploatacji	: 190° (ciągła)
Metoda nakładania	: natrysk bezpowietrzny
Powłoka nawierzchniowa	: należy skonsultować