

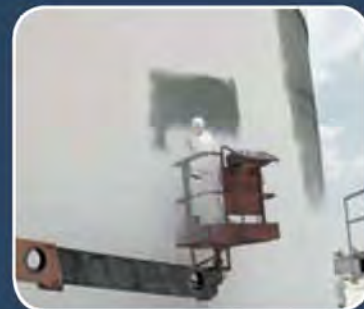
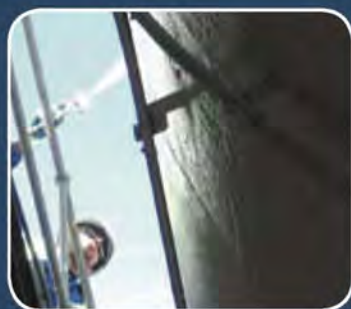


Mascoat®

INDUSTRIAL-DTI



POWŁOKA TERMOIZOLACYJNA WIELOFUNKCYJNY KOMPOZYT TERMOIZOLACYJNY DO NATRYSKU



Mascoat Industrial DTI jest farbą na bazie wodnej tworzącą po utwardzeniu kompozyt ceramiczny o właściwościach termoizolacyjnych. Produkt został opracowany w celu zapewnienia ochrony termicznej dla powierzchni zbiorników, reaktorów, kotłów i innych obiektów przemysłowych w zakresie temperatur $-60 \div 190^{\circ}\text{C}$. Mikroskopijna matryca ze sferycznych zawierających powietrze cząstek ceramicznych zawieszonych w wysokiej jakości spoiwie akrylowym tworzy wielofunkcyjną lekką powłokę kompozytową o szerokim spektrum zastosowań. Ten zaawansowany technologicznie preparat powłokowy nakładany metodą natrysku łączy w sobie cechy farby i izolacji termicznej i zapewnia ograniczenie wymiany ciepła obiektu z otoczeniem, ochronę personelu przed kontaktem z gorącymi powierzchniami a jednocześnie stanowi skuteczną i estetyczną barierę korozyjną.

Mascoat Industrial DTI jest gruntownie przebadany według standardów ASTM i jego parametry techniczne przewyższają wymogi normatywne dotyczące odporności na warunki atmosferyczne i na promieniowanie UV, adhezji do podłoża i elastyczności. Wieloletnia eksploatacja potwierdziła wytrzymałość i wszechstronność powłok Mascoat jako izolatora termicznego dla zbiorników, reaktorów, wymienników ciepła i rurociągów w różnych gałęziach przemysłu, w tym w przemyśle chemicznym, celulozowo-papierniczym, spożywczym (NSE) i petrochemiczno-rafineryjnym. W przypadku zastosowań wymagających wydajniejszej izolacji, powłoki mogą być aplikowane wielowarstwowo, przy czym zawsze możliwa jest kontrola jakości podłoża i łatwa konserwacja podłoża i warstwy izolacji.

Izolacja Mascoat Industrial DTI pozwala na bezpieczną pracę personelu w pobliżu gorących urządzeń oraz poprawę warunków pracy. Powłoka izolacyjna stabilizuje temperaturę urządzeń, zmniejsza straty energii, ułatwia sterowanie warunkami procesów i poprawia wydajność produkcji. Mascoat w każdych warunkach tworzy powłokę ciągłą bez mostków termicznych, która umożliwi izolację obiektów o skomplikowanych kształtach i w warunkach trudnego dostępu. Powłoka Mascoat nie zmienia parametrów izolacyjnych podczas eksploatacji w warunkach dużej wilgotności. Z przewidywanym czasem eksploatacji 10+ lat Mascoat stanowi doskonałą alternatywę dla często zawodnych izolacji konwencjonalnych

ZASTOSOWANIA

- zbiorniki
- HVAC
- kotły
- gotowalniki
- zawory
- rurociągi
- ... i wiele, wiele innych
- wymienniki ciepła
- instalacje pary
- reaktory
- kadzie
- ogrzewacze
- suszarnie

KORZYŚCI

- skuteczna izolacja termiczna
- przyczepność do większości podłoży
- zapobiega korozji pod izolacją
- chroni personel przed poparzeniem
- zwiększa wydajność i oszczędza energię
- nie absorbuje oparów i zapachów
- umożliwia izolację obiektów o dowolnych kształtach i z trudnym dostępem
- mały ciężar izolacji
- izolacja nie chłonie wilgoci i oparów
- klasa A odporności ogniowej
- długi czas przewidywanej eksploatacji



Corporate Office 4310 Campbell Road Houston, TX 77041 713.465.0304
Europe Office-Van Hiltsstraat 4 NL-5145 RL Waalwijk The Netherlands +31 416 71 21 41
China Office A301, F9, Building A, Tianyin Mansion No.2, Fuxingmen South St Beijing, 100031 P.R. China +86 10 6308

Promal Coatings sp. z o.o.
ul. Elektryczna 2, 05-500 Piaseczno
tel. 22 7029300, e-mail: promal@promal.com.pl

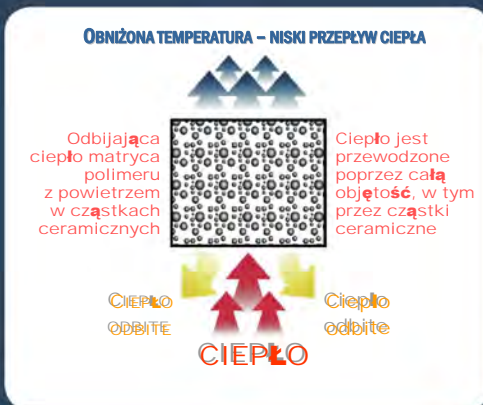


Mascoat®

INDUSTRIAL-DTI



Jak działa Mascoat? W powłoce Mascoat znajdują zastosowanie zasady fizyki dotyczące odbicia, przewodzenia, emisji i absorpcji ciepła. Jej struktura zawiera mikroskopijne cząstki odbijające znaczącą część (90%) promieniowania ciepłego z powrotem do środowiska gorącego. Każda z ceramicznych cząstek w powłoce zawiera powietrze ogranicza przepływ ciepła przez powłokę. Duża zawartość cząstek w powłoce i brak ruchu powietrza tworzy niezwykle wydajną barierę izolacyjną. Ponadto, cząstki te ograniczają emisję ciepła z powłoki do środowiska zimnego. Połączenie tych trzech czynników ogranicza wielkość strumienia ciepłego przekazywanego między środowiskami o różnej temperaturze. Unikalna kompozycja powłoki powoduje, że tworzy ona wydajną odporną na czynniki zewnętrzne barierę termiczną o znacznie mniejszej grubości niż izolacje konwencjonalne. Unikalną właściwością Mascoat jest, że temperatura odczuwana przy dotknięcia powłoki jest niższa niż temperatura rzeczywiście mierzona.



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 chlorów	: ~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/m/k 0,4381 Btu.in/ft ² /hr/°F
Emitancja ciepła	: 0,85
Promieniowanie stoneczne	: 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	: 0–148 °C
Temperatura eksploatacji	: 90° (ciągła)
Metoda nakładania	: natrysk bezpowietrzny
Powłoka nawierzchniowa	: należy skonsultować

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 SSPC SP3 (St 3). Dla uzyskania najlepszej ochrony podłoża najkorzystniejsza jest, poprzedzona odtłuszczeniem i 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 DTI 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 siła 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.

Informacje przedstawione w w tej karcie są własnością © Mascoat.