

## Protegol® UR 32-55L



**Protegol® UR 32-55 L:** je špičkovým produktem německé společnosti TIB Chemicals v oblasti protikorozní ochrany.

### Popis produktu:

Dvousložkový polyuretanový nátěr bez rozpouštědla, 100% hmoty v tuhé fázi, pro ruční nanášení. Používají se jako vnější ochrana rour, ohybů a fitinků. Od počátku až do konce životnosti je pro ně charakteristická vysoká mechanická pevnost, odolnost proti obrušování, rázům a zatlačování. Ta je předurčuje pro horizontální vrty s potrubím z tvárné litiny nebo oceli. Nátěry PROTEGOL® jsou schválené podle DIN EN 10 290 pro ocelové potrubí a armatury uložené na volném moři. Nátěry PROTEGOL® jsou chemicky a mechanicky velmi stabilní a splňují mezinárodní normy kvality týkající se permanentní a spolehlivé ochrany proti korozi.

**Barva:** Černá (grafitová) RAL 9011

**Obsah pevných částí:** 100%

**Mísící poměr:** 3,65 váhových dílů části A pro 1 váhový díl části B (3,65 : 1).

**Typické pokrytí:** 1,7 kg / m<sup>2</sup> při průměrné tloušťce 1 mm (uvedená spotřeba je pouze orientační).

**Specifická hmotnost:** Část A, pastovitá konzistence: 1,83 kg/dm<sup>3</sup>; část B, hustá tekutina: 1,25 kg/dm<sup>3</sup>.

**Typická tloušťka:** 1 až 2,5 mm

**Průrazné napětí:** 10 kV na 1 mm tloušťky povlaku.

**Skladovatelnost:** v suchu a chladě. Při skladování části B při teplotě nižší než 0 °C může nastat částečná krystalizace. Po zahřátí na cca 25 °C se krystalky rozpustí. K tomu účelu můžete použít olejovou lázeň. Nedoporučuje se použít vodní lázeň, protože část B je citlivá na vlhkost. Vykrytalizovaná část B negativně ovlivňuje proces vytvrzení.

**Teplota vznícení:** Část A: ≥100 °C; část B: 220 °C

**Ředidlo:** Neředte, pouze na očištění nástrojů použijte aceton.

**Informace pro objednávkou:** 2,0 kg balení (část A 1,57 kg; + část B 0,43 kg)

### Postup aplikace:

- Těsně před započatím izolování musí být ocelový povrch otryskán na Sa 2½, povrch má být suchý a bez tuku.
- PROTEGOL® je kompatibilní s tovární izolací **PE** - polyetylén, **PP** - polypropylén, **FBE** - epoxidové povlaky, podmínkou úspěšné aplikace PROTEGOL® je zdrsnění tovární izolace pro vytvoření dostatečného kotevního profilu.
- Nalijte část (B) do části (A) dle míšícího poměru. Směs míchejte přibližně 2 minuty, dokud nevznikne homogenní směs.
- Aplikáční teplota materiálu 15 až 25 °C.
- Aplikáční teplota podkladu 10 až 30 °C, min. 3 °C nad rosný bod, relativní vlhkost musí být nižší než 80%.
- Nanášejte štětcem, válečkem nebo špachtlí (po ukončení prací je nutné všechny použité nástroje očistit acetonem).
- Tloušťka izolace v jedné vrstvě 0,5 až 1 mm na svislé ploše, při jednom nátěru.
- Doba zpracování cca 20 min.
- Čekací doba mezi dvěma izolačními cykly min. 1 hodina při teplotě 20 °C (předcházející vrstva ještě lepší, ale už nešpiní).
- Pokud dojde k vytvrzení předcházející vrstvy, před nanášením další vrstvy je nutné povrch zdrsnit. To platí i při opravách.
- Doba vytvrzení jedné vrstvy cca 3 hodiny, více vrstev cca 12 hodin.
- Mechanické a chemické zatížení po 7 dnech.
- Jiskrová zkouška min. po 6 hodinách.
- Dle **TPG 920 24** termosetové povlaky se zkouší napětím 8 kV na 1 mm tloušťky, nejvýše 20 kV.

