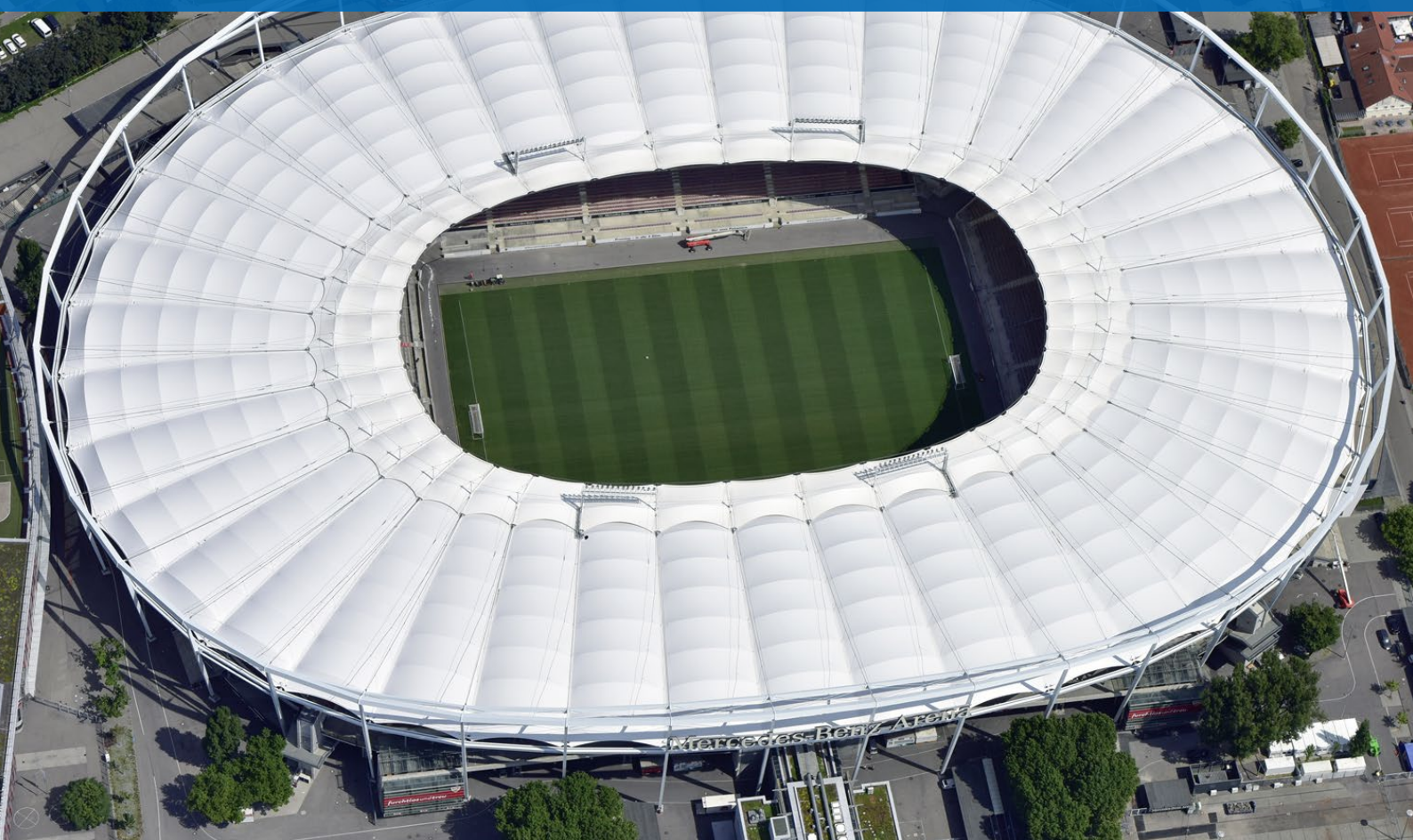


АНТИКОРОЗІЙНІ ПОКРИТТЯ ДЛЯ СТАЛЬНИХ КОНСТРУКЦІЙ

ПРАКТИЧНІ СИСТЕМИ ПОКРИТТІВ
ВІДПОВІДНО ДО ISO 12944-5:2020





Важлива інформація:

Після передачі бізнесу промислових покриттів від Sika до Sherwin-Williams 1 квітня 2022 року, весь наш асортимент продукції повинен бути ребрендований відповідно до брендингу Sherwin-Williams з 1 липня 2023 року.

Детальна інформація про перейменування продукції та цілісний огляд всіх старих і нових назв можна знайти в нашому новому Довідниковому Посібнику Продуктів.

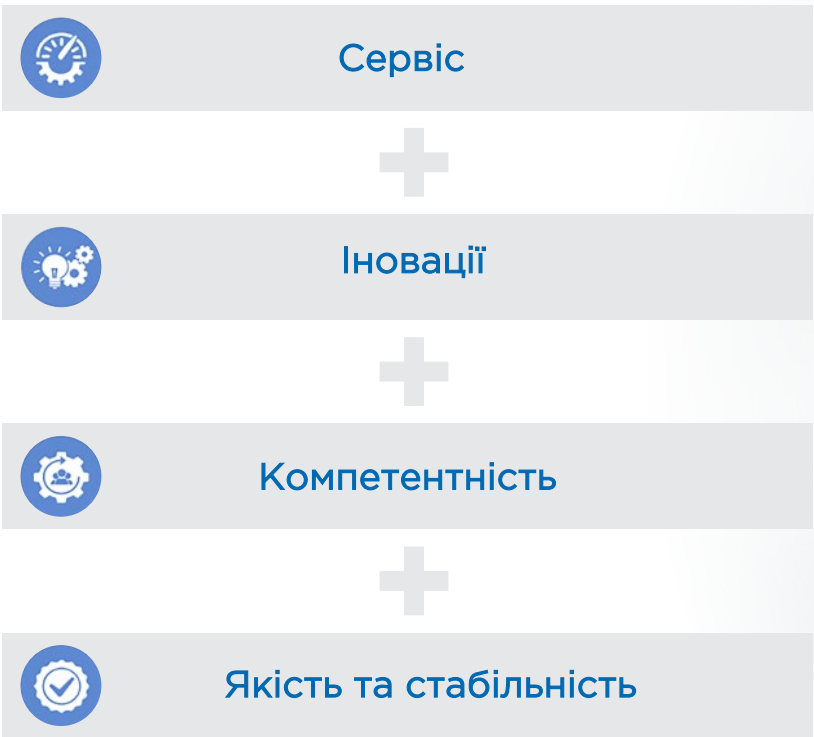
protectiveeu.sherwin-williams.com



НАША ГАРАНТІЯ ЯКОСТІ

Завдяки передовим технологіям, винятковому сервісу та багаторічному досвіду, компанія Sherwin-Williams Protective & Marine Coatings є надійним партнером з нанесення антикорозійних покриттів на сталеві конструкції.

Наш компетентний відділ продажів, спеціалізована технологія застосування, досвідчені фахівці з управління продукцією, відділ інноваційних розробок, а також виробнича команда сприяють досягненню нашої гарантії щодо якості.



ІНСТРУКТАЖ НА МІСЦІ

Під час фарбувальних робіт (на замовлення)

Здійснюються у межах контрольних ділянок
ПЕРЕВІРКИ ПОВЕРХНІ

Консультація та продаж нашими фахівцями, перевіреними як
FROSIO ІНСПЕКТОР III РІВНЯ

ІНДИВІДУАЛЬНІ КОНСУЛЬТАЦІЇ
у виборі оптимальної системи покриттів



ПІДВИЩЕННЯ БЕЗПЕКИ ЗАВДЯКИ ВИКОРИСТАННЮ ЕФЕКТИВНИХ ПРОДУКТІВ ТА ПРОФЕСІЙНИХ КОНСУЛЬТАЦІЙ

Без довготривалого і функціонального антикорозійного захисту багато сталевих конструкцій починають «виглядати досить старими» вже через кілька років. Але це впливає не тільки на зовнішній вигляд - міцність конструкції також може почати страждати. У найгіршому випадку, єдиний вибір - виведення споруди з експлуатації або повна реконструкція. Ось чому ви можете покластися на системи покриттів Sherwin-Williams, щоб зберегти цінність, довговічність і естетику конструкції з самого початку.

З 1998 року антикорозійний захист сталевих конструкцій регулюється міжнародним стандартом ISO 12944. У 2018 році весь стандарт був адаптований до сучасного рівня з постійно зростаючими вимогами та висновками щодо цього стандарту детально висвітлюються наступні аспекти:

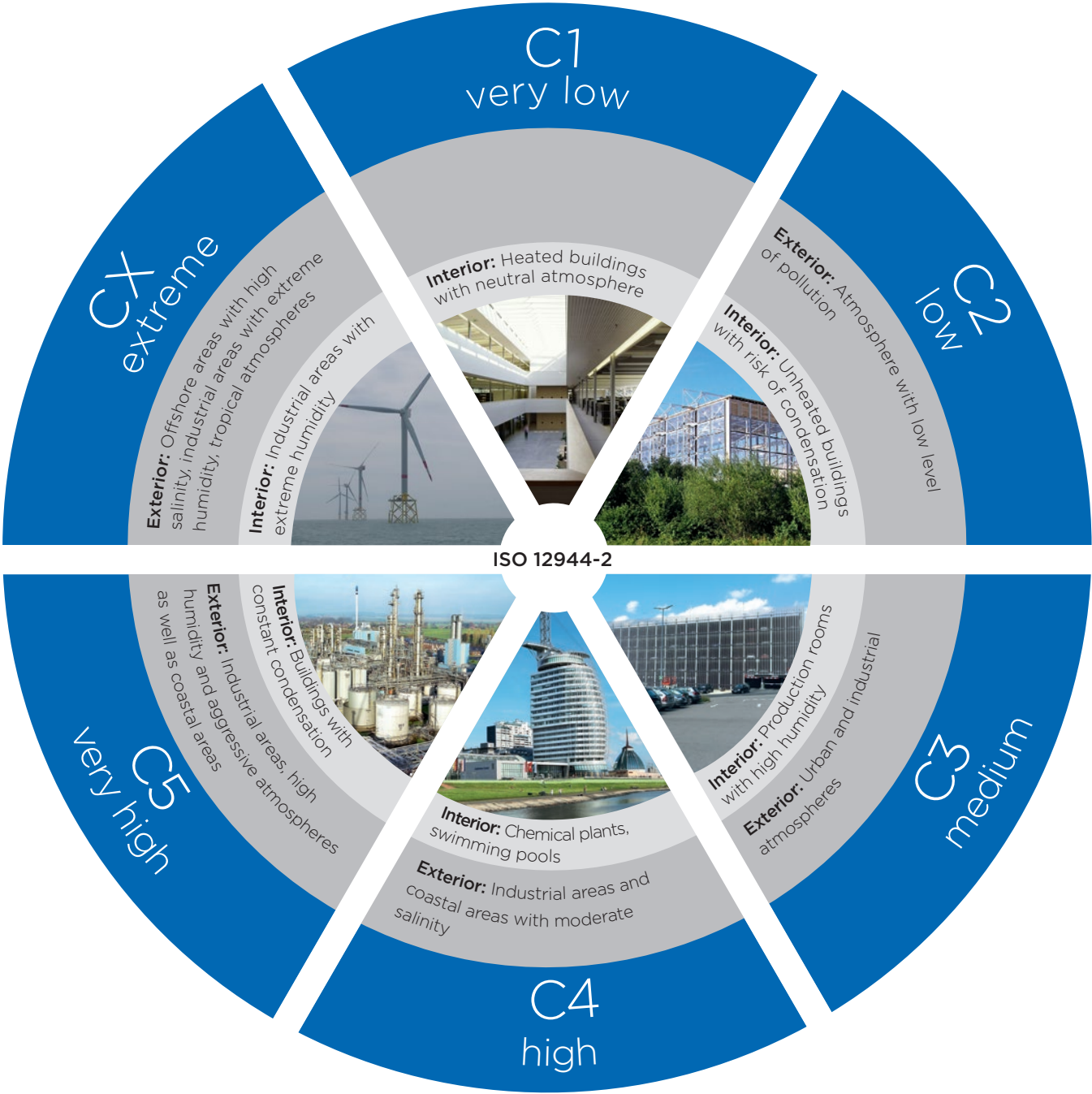
- Основи та вплив навколишнього середовища
- Оцінка та підготовка поверхні
- Концепція початкового захисту та відновлення
- Лабораторні випробування систем покриттів
- Виконання та нагляд за роботами

Вибір оптимальної з технічної та економічної точки зору системи покриттів вимагає певної роботи. З цієї причини ми представили наші пропозиції та продукти у вигляді зручних для використання таблиць.

Наша інформація, орієнтована на практику, також стане для вас корисною і полегшить вибір правильної системи захисту від корозії. Якщо у вас виникнуть запитання, ми з радістю проконсультуємо вас.

Таблиця	
1	Системи покриттів для сталевих поверхонь
2	Покриття на гарячеоцинковану сталь
3	Відновлення старих покриттів
4	Характеристики наших ґрунтовок
5	Характеристики наших проміжних покриттів
6	Характеристики наших фінішних покриттів
7	Характеристики наших проміжних покриттів
8	Характеристики наших фінішних покриттів

Low		
Medium		
High		
Very high		



ЗАХИСТ ПРОТЯГОМ ДЕСЯТИЛІТЬ - ISO 12944-5:2020

Для забезпечення надійного захисту від корозії важливим є дифузійний бар'єр через покриття. Тому в стандарті визначені мінімальні вимоги до систем покриттів. Мінімальна кількість шарів і мінімальна товщина шару є нормативними, тобто необхідними для захисту об'єкта відповідно до ISO 12944.

ВИМОГИ ДО СИСТЕМ ПОКРИТТЯ

КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ І МІНІМАЛЬНА ТОВЩИНА ШАРУ

- Мінімальна кількість шарів (MNOC) і загальна товщина плівки (NDFT = Номінальна товщина сухої товщини плівки) окремих систем є обов'язковими. Можлива більша товщина плівки та більше робочих кроків.

ПОВЕРХНЯ

- У стандарті перелічені нормативні системи для сталі класу підготовки поверхні Sa 2½, оцинкованої сталі та сталі з цинковим покриттям, нанесеним термічним напленням.
- Згідно з переглянутим стандартом, металеві цинкові шари є частиною системи захисту від корозії, системи захисту від корозії більше не є частиною основи.

ФОРМУВАННЯ СИСТЕМИ

- Система покриття варіюється залежно від бажаної категорії корозійної активності та діапазону довговічності.
- Починаючи з дуже високого класу C2, можна також застосовувати системи покриттів вищих або нижчих категорій.
- Тільки діапазон довговічності змінюється залежно від категорії корозійної активності.
- Від C2 low до C2 high можна використовувати системи покриттів C3, але не навпаки. Це означає, що система покриттів, яка підходить для C2 low, необов'язково підходить для категорії C3 medium, незважаючи на однакову товщину покриття. Це пов'язано з різними вимогами до корозійної стійкості цих двох категоріях корозійності.

МІНІМАЛЬНІ ВИМОГИ ДО СИСТЕМ НАНЕСЕННЯ ПОКРИТТІВ НА ДРОБЕСТРУЙНІ АБО ГАРЯЧЕОЦИНКОВАНІ СТАЛІВІ ОСНОВИ ВІДПОВІДНО ДО ISO 12944-5:2020

Система покриттів			Категорії							
Тип грунтовки	Тип наступного шару	Діапазон довговічності	C2		C3		C4		C5	
			Кількість шарів	Загальна товщина покриття (µm)	Кількість шарів	Загальна товщина покриття (µm)	Кількість шарів	Загальна товщина покриття (µm)	Кількість шарів	Загальна товщина покриття (µm)
Сталева підкладка з вогнетривкого матеріалу										
Zinc Rich Primer (ESI, EP, PUR)	EP, PUR, AY	L	-	-	-	-	1	60	2	160
		M	-	-	1	60	2	160	2	200
		H	1	60	2	160	2	200	3	260
		VH	2	160	2	200	3	260	3	320
ESI, EP, PUR	EP, PUR, AY	L	-	-	-	-	1	120	2	180
		M	-	-	1	120	2	180	2	240
		H	1	120	2	180	2	240	2	300
		VH	2	180	2	240	2	300	3	360
AK, AY	AK, AY	L	-	-	1	100	1	160	-	-
		M	1	100	1	160	2	200	-	-
		H	1	160	2	200	2	260	-	-
		VH	2	200	2	260	-	-	-	-
Основа з гарячеоцинкованої сталі										
EP, PUR	EP, PUR, AY	L	-	-	-	-	1	80	1	120
		M	-	-	1	80	1	120	2	160
		H	1	80	1	120	2	160	2	200
		VH	1	120	2	160	2	200	2	240
AY	AY	L	-	-	-	-	1	80	2	160
		M	-	-	1	80	2	160	2	200
		H	1	80	2	160	2	200	-	-
		VH	2	160	2	200	-	-	-	-

AK:

ТАБЛИЦЯ 1А

ВИБІР СИСТЕМ ПОКРИТТІВ ДЛЯ УМОВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ C3 HIGH / C5 LOW

СИСТЕМИ ПОКРИТТІВ ДЛЯ ЗАХИСТУ СТАЛЕВИХ КОНСТРУКЦІЙ ВІД КОРОЗІЇ В РІЗНИХ АТМОСФЕРНИХ УМОВАХ ВІДПОВІДНО ДО ISO 12944-5:2020.
ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ: SA 2½ (ISO 12944-4:2018)

Грунтовка		Фініш		Система		Категорія															
Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
						low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	100			1	100																
Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	80	Kem-Kromik™ CorroTop	80	2	160																
Kem-Kromik™ Aktivprimer Rapid	80	Kem-Kromik™ CorroTop	80	2	160																
Acrolon® PUR Color Plus	120			1	120																
Macropoxy® EP Color	120			1	120																
Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	120			1	120																
Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	120	Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	80	2	200																
Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	2	200																
Acrolon® PUR Color Plus	90	Acrolon® PUR Color Plus	90	2	180																
Macropoxy® EP Color	100	Macropoxy® EP Color	80	2	180																
Macropoxy® EP Color	100	Acrolon® PUR Color Plus	80	2	180																
Macropoxy® EG-1 Plus	100	Acrolon® EG-5*	80	2	180																
Macropoxy® EG Phosphate Rapid	100	Acrolon® EG-5*	80	2	180																
Acrolon® ZP Primer	100	Acrolon® PUR Color Plus	80	2	180																

*Альтернативно Acrolon®EG-4, Acrolon®2330 чи Acrolon®2230 VHS

ТАБЛИЦЯ 1В

ВИБІР СИСТЕМ ПОКРИТТІВ ДЛЯ УМОВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

	NDFT (μm)		NDFT (μm)		NDFT (μm)		NDFT (μm)	C3	C4					C5			
								very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	
Kem-Kromik™ 6630 Primer	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	3	280										
Macropoxy® Primer HE N	160			Acrolon® EG-5*	80	2	240										
Macropoxy® EG-1 Plus	160			Acrolon® EG-5*	80	2	240										
Macropoxy® 450 Rapid	120			Acrolon® EG-120	120	2	240										
Macropoxy® Poxicolor	120			Macropoxy® Poxicolor	120	2	240										
Zinc Clad® 2204 VHS	220			Acrolon® 2230 VHS	80	2	300										
Dura-Plate® Poxicolor SW N	220			Acrolon® EG-5*	80	2	300										
Macropoxy® EG Phosphate N	100	Macropoxy® EG-1 Plus	120	Acrolon® EG-5*	80	3	300										
Macropoxy® EG Phosphate Rapid	100	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	120	Acrolon® EG-5*	80	3	300										
Acrolon® ZP Primer	100	Acrolon® ZP-1	120	Acrolon® EG-5*	80	3	300										
Zinc Clad® R Plus	80	Macropoxy® EG-1 Plus	100	Acrolon® EG-5*	80	3	260										
Zinc Clad® R Rapid Plus	80	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	100	Acrolon® EG-5*	80	3	260										
Macropoxy® Primer HE N	100	Macropoxy® EG-1 VHS/Plus	120	Acrolon® EG-5*	80	3	300										
Zinc Clad® R Plus	80	Macropoxy® EG-1 VHS	100	Acrolon® EG-5*	80	3	260										
Zinc Clad® R Plus	80	Macropoxy® Poxicolor	120	Macropoxy® Poxicolor	120	3	320										

ТАБЛИЦЯ 1С

ВИБІР СИСТЕМ ПОКРИТТІВ ДЛЯ УМОВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ C5 VERY HIGH

СИСТЕМИ ПОКРИТТІВ ДЛЯ ЗАХИСТУ СТАЛЕВИХ КОНСТРУКЦІЙ ВІД КОРОЗІЇ В РІЗНИХ АТМОСФЕРНИХ УМОВАХ ВІДПОВІДНО ДО ISO 12944-5:2020. ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ: SA 2½ (ISO 12944-4:2018)

Грунтовка		Проміжний шар		Фініш		Система		Категорія									
Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C3	C4					C5			
								very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	
Zinc Clad® 2204 VHS	140	Zinc Clad® 2204 VHS	140	Acrolon® EG-5*	80	3	360										
Zinc Clad® R Plus	80	Macropoxy® EG-1 VHS/Plus	160	Acrolon® EG-5*	80	3	320										
Zinc Clad® R Rapid Plus	80	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	2x80	Acrolon® EG-5*	80	4	320										

* Альтернативно Acrolon®EG-4, Acrolon®2330 чи Acrolon®2230 VHS

ТАБЛИЦЯ 2

ВИБІР СИСТЕМ ПОКРИТТЯ

ДЛЯ ГАРЯЧЕОЦИНКОВАНОЇ СТАЛІ

ДВОШАРОВІ СИСТЕМИ ДЛЯ АНТИКОРОЗІЙНОГО ЗАХИСТУ СТАЛЕВИХ КОНСТРУКЦІЙ В РІЗНИХ АТМОСФЕРНИХ УМОВАХ ЗГІДНО З ISO 12944-5:2020. ГАРЯЧЕОЦИНКОВАНА СТАЛЬ ЗГІДНО З ISO 1461

Підготовка поверхні	Грунтовка		Фініш		Система		Категорія															
	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
							low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
Sweep-blasting	Acrolon® 2330	80			1	80																
Sweep-blasting	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	2	160																
Sweep-blasting	Acrolon® EG-120	120			1	120																
Sweep-blasting	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	100	2	200																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 Plus	80	Acrolon® EG-5*	80	2	160																
Sweep-blasting	Macropoxy® 450 Rapid	120	Acrolon® EG-5*	80	2	200																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 Plus	120	Acrolon® EG-5*	80	2	200																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 VHS	120	Acrolon® EG-5*	80	2	200																
Sweep-blasting	Macropoxy® Poxicolor	120	Macropoxy® Poxicolor	120	2	240																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 VHS	160	Acrolon® EG-5*	80	2	240																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 Plus	160	Acrolon® EG-5*	80	2	240																

Поверхнево-активне, водне очищення оцинкованої сталі ⁽¹⁾																					
Clean with Cleaner Wash ⁽¹⁾	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	2	160															
Clean with Cleaner Wash ⁽¹⁾	Acrolon® EG-120	120			1	120															
Clean with Cleaner Wash ⁽¹⁾	Macropoxy® EG-1 Plus	80	Acrolon® EG-5*	80	2	160															

* Альтернативно Acrolon® EG-4, Acrolon® 2330 або Acrolon® 2230 VHS
(1) Підготовка поверхні: Ретельно очистіть і знежирте оцинковані сталеві поверхні за допомогою поверхнево-активного засобу для очищення на водній основі, напр. Cleaner Wash (час дії приблизно 10 хв). Ретельно промийте очищені поверхні чистою водою.
Всі шари, що знижують адгезію, необхідно видалити. Поверхня повинна бути очищена від масла, жиру, бруду та продуктів корозії.

ТАБЛИЦЯ 3

ВИБІР СИСТЕМ ПОКРИТТІВ

ДЛЯ АЛЮМІНІЮ ТА НЕРЖАВІЮЧОЇ СТАЛІ

СИСТЕМИ ДЛЯ АЛЮМІНІЮ ТА НЕРЖАВІЮЧОЇ СТАЛІ

Системи нанесення покриттів на алюміній і нержавіючу сталь не регулюються ISO 12944.

Системи покриттів та випробування базуються на ISO 12944-5 та 12944-6.

Довговічність ґрунтується на ISO 12944-1 та ISO 12944-2.

Інші типові випробування для цих поверхонь не проводилися.

Підготовка поверхні	Грунтовка		Проміжний шар		Фініш		Система		Категорія															
	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
									low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
Degreasing	Macropoxy® EG-1 Plus	80			Acrolon® EG-5*	80	2	160																
Sweep-blasting	Macropoxy® EG-1 Plus	120			Acrolon® EG-5*	80	2	200																

ТАБЛИЦЯ 4

ВИБІР СИСТЕМ ДЛЯ ТЕРМІЧНО

НАНЕСЕНОГО ЦИНКУ

СИСТЕМИ НА ОСНОВІ ЦИНКОВИХ ПОКРИТТІВ З ТЕРМІЧНИМ НАПИЛЕННЯМ ВІДПОВІДНО ДО СТАНДАРТІВ ISO 12944-5:2020 ТА ISO 2063:2019

Заповнювач		Проміжний шар		Фініш		Система		Категорія															
Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
								low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
Macropoxy® EG-1 Plus + 20% Thinner EG	~ 20	Macropoxy® EG-1 Plus	120	Acrolon® EG-5*	80	2	200																
Macropoxy® EG-1 Plus + 20% Thinner EG	~ 20	Macropoxy® EG-1 Plus	160	Acrolon® EG-5*	80	2	240																

ТАБЛИЦЯ 5

ВИБІР ЛАКОФАРБОВИХ СИСТЕМ ДЛЯ ВІДНОВЛЕННЯ СТАРИХ ПОКРИТТІВ

СИСТЕМИ ПОКРИТТІВ ДЛЯ ДОГЛЯДУ ЗА СТАЛЕВИМИ КОНСТРУКЦІЯМИ В АТМОСФЕРНИХ УМОВАХ

Підготовка поверхні часткова	Грунтовка		Проміжний шар		Фініш		Система		Категорія															
	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
									low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
P St 3	Kem-Kromik™ Aktivprimer Rapid	80			Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid	80	2	160																
P St 3	Kem-Kromik™ Aktivprimer Rapid	80			Kem-Kromik™ CorroTop	80	2	160																
P St 3	Kem-Kromik™ Aktivprimer Rapid	80	Kem-Kromik™ Aktivprimer Rapid	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	3	240																
P St 2	Kem-Kromik™ 6630 Primer	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid*6	80	Kem-Kromik™ 6630 High Solid	80	3	240																
P St 2	Macropoxy® Primer HE N	140			Acrolon® PUR Color Plus	80	2	220																
P St 2	Macropoxy® Primer HE N	140			Acrolon® EG-5*	80	2	220																
P St 3	Macropoxy® Primer HE N	100	Macropoxy® EG-1 VHS/Plus	80	Acrolon® EG-5*	80	3	260																
P Ma	Macropoxy® Primer HE N	100	Macropoxy® EG-1 VHS/Plus	140	Acrolon® EG-5*	80	3	320																
P Sa 2½	Macropoxy® Primer HE N	80	Macropoxy® EG-1 VHS/Plus	140	Acrolon® EG-5*	80	3	300																
P Sa 2½	Macropoxy® EG Phosphate N	80	Macropoxy® EG-1 Plus	140	Acrolon® EG-5*	80	3	300																

* Альтернативно Acrolon®EG-4, Acrolon®2330 чи Acrolon®2230 VHS

СИСТЕМИ ПОКРИТТІВ ДЛЯ ВІДНОВЛЕННЯ СТАЛЕВИХ КОНСТРУКЦІЙ В АТМОСФЕРНИХ УМОВАХ ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ: ВОДОСТРУМИННЕ ОЧИЩЕННЯ ПІД НАДВИСОКИМ ТИСКОМ ЗГІДНО З ISO 8501-4: 2021

Підготовка поверхні	Грунтовка		Проміжний шар		Фініш		Система		Категорія															
	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Найменування	NDFT (µm)	Кількість шарів	NDFT (µm)	C2				C3				C4				C5			
									low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high	low	medium	high	very high
Wa 2; Flash rust M	Macropoxy® Primer HE N	100	Macropoxy® EG-1 Plus	80	Acrolon® EG-5/ Acrolon® 2330	80	3	260																

ТАБЛИЦЯ 6

ХАРАКТЕРИСТИКИ НАШИХ ГРУНТІВ

Грунтовка	Густина (кг/л)			Товщина сухої плівки (µm)		Мінімальна температура основи	Час очікування для перекриття ⁽¹⁾															
									Kem-Kromik™ 6630 High Solid/EG Kem-Kromik™ Steel Protect VHS Rapid Kem-Kromik™ CorroTop / EG Macropoxy® EG-1 VHS / EG-1 VHS N Acrolon® ZP-1 Macropoxy® EG-1 Plus/Rapid Plus Acrolon® EG-4 / EG-5 Acrolon® EG-5 Clearcoat Acrolon® PUR Color Plus Acrolon® 2230 VHS Acrolon® EG-120 Macropoxy® Poixcolor													
Kem-Kromik™ 6630 Primer 1-компонентна ґрунтовка для поверхонь з ручним очищенням від іржі та добре зчеплених старих покриттів	1.5	62	79	80	0.195	+ 5°C																
	1.6	60	78	80	0.215	+ 5°C				•	•											
	1.6	62	80	80-120	0.205-0.310	+ 5°C						•	•	•	•	•		•	•	•		
	1.6	57	79	80	0.225	0°C						•	•	•	•	•		•	•	•		
	2.3	71	89	60-80	0.194-0.259	+ 5°C						•	•	•					•			•
	2.3	69	88	60-80	0.200-0.267	0°C						•	•	•					•			
	1.5	62	78	80	0.195	0°C ⁽³⁾							•		•		•		•	•		
	2.05	77	89	80-200	0.210-0.525	+ 10°C								•			•			•		
	1.5	71	83	80-100	0.169-0.211	+ 5°C						•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	1.6	68	83	80-120	0.210-0.280	0°C		6				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•

⁽¹⁾ Час висихання залежить від товщини плівки і відноситься до товщини сухої плівки 80 - 100 мкм

ТАБЛИЦЯ 7

ХАРАКТЕРИСТИКИ НАШИХ ПРОМІЖНИХ ШАРІВ

Проміжний шар	Густина (кг/л)	Об'єм твердих речовин		Товщина сухої плівки	Теоретична витрата	Мінімальна температура основи	(1)							
									Максороху® EG-1 VHS / EG-1 VHS N Максороху® EG-1 Plus/Rapid Plus Acrolon® EG-4 / EG-5 Acrolon® 2230 VHS Acrolon® EG-120 Acrolon® 2330					
	1.5 1.4 ⁽²⁾	69 70 ⁽²⁾	81 81 ⁽²⁾	80-160 80-200 ⁽²⁾	0.174-0.348 0.160-0.400 ⁽²⁾	+ 5°C				•	•	•	•	•
	1.5 1.4 ⁽²⁾	66 70 ⁽²⁾	80 81 ⁽²⁾	80-160	0.182-0.363 0.160-0.320 ⁽²⁾	0°C	5			•	•	•	•	•
	1.8	78	90	80-160	0.185-0.370	+ 5°C			•	•	•	•	•	•
	1.7	77	88	80-120	0.177-0.265	+ 5°C			•	•	•	•	•	•
	1.6 1.5 ⁽²⁾	60 63 ⁽²⁾	77 79 ⁽²⁾	80-120	0.215-0.320 0.190-0.290 ⁽²⁾	+ 5°C					•	•		•

ТАБЛИЦЯ 8

ХАРАКТЕРИСТИКИ НАШИХ ФІНІШНИХ ПОКРИТТІВ

Фінішний шар	Густина (кг/л)	Об'єм твердих речовин		Товщина сухої плівки (µm)	Теоретична витрата (кг/м²)	Мінімальна температура поверхні	Час очікування для перекриття ⁽¹⁾		Підходяща ґрунтовка з точки зору ремонту				
		Об'єм (%)	Вара (%)				при 10°C	при 20°C					
Kem-Kromik™ 6630 High Solid 1-pack oxidative drying high-build coating in RAL or DB colour shades	1.4 1.5 ⁽²⁾	62 61 ⁽²⁾	77 77 ⁽²⁾	80 - 160	0.180-0.360 0.195-0.390 ⁽²⁾	+ 5°C	36		•	•	•	•	
	1.4	55	70	60 - 100	0.153-0.256	+ 5°C						•	•
	1.3	61	74	60 - 100	0.130-0.217	+ 5°C						•	•
	1.3 1.6 ⁽²⁾	70 70 ⁽²⁾	80 83 ⁽²⁾	60 - 120	0.149-0.223 0.183-0.274 ⁽²⁾	+ 5°C						•	•
	1.6	62	80	80	0.205	+ 5°C						•	•
	1.2	66	74	80 - 180	0.144-0.324	+ 5°C						•	•
	1.55	65	81	60 - 160	0.143-0.380	+ 5°C			•	•	•	•	
	1.3	56	73	60 - 120	0.140-0.280 0.150-0.300 ⁽²⁾	+ 5°C			•	•	•	•	
	1.4	70	82	60 - 100	0.120-0.200	+ 5°C						•	
	1.3	56	69	50 - 80	0.115-0.185	+ 5°C						•	•
	1.6	76	87	80 - 120	0.196-0.250	+ 5°C						•	

SHERWIN-WILLIAMS PROTECTIVE & MARINE

Компанія Sherwin-Williams Protective & Marine розробляє, виробляє та продає високоякісні покриття для захисту від корозії та вогню. Ми можемо озирнутися на довгу та успішну історію з численними інноваціями.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

АНТИКОРОЗІЙНИЙ ЗАХИСТ

ДОРОЖНЄ БУДІВНИЦТВО



- Автомобільні переходи/Автодорожні мости
- Залізничні мости
- Тротуари
- Пішохідні містки

МЕТАЛОКОНСТРУКЦІЇ



- Спортивні споруди
- Центри культури та подій
- Аеропорти
- Залізничні вокзали

ГІДРОТЕХНІЧНІ СПОРУДИ



- Водні комунікації
- Портові споруди
- Захист від повеней
- Сталеві шпунтові палі

ЗАХИСТ РЕЗЕРВУАРІВ



- Резервуари
- Силоси та ємності
- Трубопроводи
- Вторинні герметичні ємності

ХІМІЧНА ТА ХАРЧОВА ІНДУСТРІЯ



- Нафтопереробна промисловість
- Харчове виробництво
- Нафтопереробні заводи

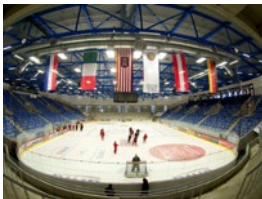
ЕЛЕКТРОПОСТЧАННЯ



- Електростанції
- Трубопроводи
- Вітроенергетика
- Покриття мачт

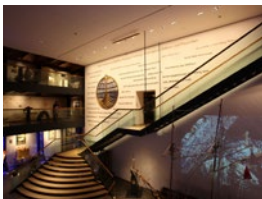
ВОГНЕЗАХИСТ

для сталі



- Системи без розчинників
- Засоби на водній основі
- Системи на основі розчинників

для деревени та бетону



- Засоби на водній основі для внутрішніх робіт

У ВАС Є ПИТАННЯ АБО ВИ ХОЧЕТЕ ЗРОБИТИ ЗАМОВЛЕННЯ?

Не соромтеся зв'язатися з місцевою командою обслуговування клієнтів:



Germany:

+49 7042 109 4000
pm.kundenservice@sherwin.com



Ukraine:

+38 068 580-01-41
www.permacor.com.ua
info.permacor@gmail.com

АНТИКОРОЗІЙНІ ПОКРИТТЯ ДЛЯ КОНСТРУКЦІЇ ЗІ СТАЛІ

СИСТЕМИ НАНЕСЕННЯ ПОКРИТТІВ

ВСІ ВАЖЛИВІ СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

ВІДПОВІДНО ДО ISO 12944-5:2020

THE SHERWIN-WILLIAMS DIFFERENCE

Sherwin-Williams Protective & Marine delivers Sherwin-Williams Protective & Marine надає своїм клієнтам по всьому світу першокласну галузеву експертизу, безпрецедентні технічні та специфікаційні послуги, а також неперевершену підтримку регіональних комерційних відділів. Наш широкий асортимент високоефективних покриттів і систем, включаючи захисні рідкі та порошкові покриття, вогнезахист і смоляні підлоги, чудово справляється з корозією і допомагають клієнтам досягти більш розумного, перевіреного часом захисту майна. Ми обслуговуємо широкий спектр ринків через нашу швидко зростаючу міжнародну дистриб'юторську мережу, включаючи мости та автомагістралі, енергетику, інфраструктуру високої вартості, виробництво та переробку, морський транспорт, залізницю, енергетику, а також водопостачання та водовідведення.

Стратегичний партнер в Україні
ТОВ "Дорожньо -будівельна компанія «Міст»
rcc.bridge@gmail.com

SHERWIN-WILLIAMS®

protectiveeu.sherwin-williams.com

Ukraine:
+38 068 580 01 41
info.permacor@gmail.com

Germany:
+49 70 42 109 4000
pm.kundenservice@sherwin.com