



## **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ антикоррозионного гидроизоляционного химстойкого материала ЛЕПТА-12**

### Порядок выполнения работ по нанесению материала

Материал предназначен для антикоррозионной защиты и герметизации внутренних поверхностей металлических и бетонных конструкций (нефтехранилищ, мазутохранилищ и т.п.), внутренних поверхностей фильтров водоподготовительных установок и другого оборудования, подверженных постоянному воздействию жидких агрессивных сред (кислоты, щёлочи, растворы солей, нефть, нефтепродукты), а также для поверхностной и внутришовной защиты и герметизации клёпаных, сварных и болтовых соединений, работающих в аналогичных условиях.

ЛЕПТА-12 - это материал, вулканизирующийся без нагрева и имеющий высокую эластичность, устойчивость к вибрационным и деформационным нагрузкам, работающий в интервале температур от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+130^{\circ}\text{C}$ .

Покрытие «Лепта-12» представляет собой двухкомпонентную композицию, состоящую из герметизирующей и вулканизирующей (отверждающей) паст. Перед применением герметика следует тщательно смешать исходные компоненты в массовом соотношении герметизирующей и вулканизирующей паст 100:15.

Перед применением ЛЕПТЫ-12 следует тщательно смешать исходные компоненты в массовом соотношении герметизирующей и вулканизирующей паст 100:15.

С целью доведения вязкости материала до консистенции, удобной при планируемом методе его нанесения (шпателем, кистью или валиком, методом безвоздушного распыления), в герметизирующую пасту постепенно при перемешивании следует ввести необходимое количество растворителя и перемешать до получения однородной массы. Затем добавить вулканизирующую пасту и тщательно перемешать до однородной массы.

Рекомендуется использовать растворители Р-4, Р-5, Р-12. Наиболее предпочтителен растворитель Р-4. Применяемый растворитель обязательно предварительно проверять на отсутствие в нем примесей (масла).

Перед применением вулканизирующую пасту необходимо тщательно перемешать. Компоненты следует смешивать в мешалках либо использовать низкооборотную дрель со спиралевидной насадкой время перемешивания не менее 10 минут (для комплекта весом 16,1 кг).

Рабочий состав следует готовить в количестве, которое возможно выработать за время жизнеспособности материала, указанного в сертификате на данную партию.

Технологический процесс нанесения антикоррозионного покрытия должен осуществляться при температуре окружающего воздуха не ниже  $+15^{\circ}\text{C}$ . В противном

случае температура окружающего воздуха в рабочей зоне должна быть доведена до требуемой при помощи нагревательного оборудования и теплоизолирующих экранов.

Все части изделий, подлежащие антикоррозионной защите, должны быть доступны для осмотра, подготовки поверхности, нанесения защитного покрытия и контроля его качества.

Поверхность изделия, подлежащая антикоррозионной защите, не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 0,3мм), сварочных брызг, наплывов пайки, прожогов, остатков флюса.

Рабочий состав наносится на очищенную и обезжиренную поверхность не позднее, чем через 6 часов после ее подготовки, если оборудование находится на открытом воздухе, и 24 часа - при его нахождении в помещении.

При шпательном варианте нанесения покрытия ЛЕПТА-12 рекомендуется использовать винилпластовый или металлический шпатель. По вертикальной поверхности материал наносят снизу вверх на высоту вытянутой руки. На следующую (по высоте) часть поверхности его необходимо наносить с перекрытием ранее нанесённого слоя.

При шпательном нанесении герметика на поверхность, имеющую существенные неровности, она предварительно грунтуется одним слоем кистевого варианта герметика ЛЕПТА-12.

При кистевом варианте нанесения покрытие ЛЕПТА-12 наносят послойно, перекрывая кромку ранее нанесённой полосы. Каждый слой покрытия до нанесения последующего слоя выдерживать при температуре от +15°C до +35°C не менее времени одной жизнеспособности. Это же требование относится и к нанесению покрытия методом безвоздушного распыления.

Общая толщина покрытия должна быть не менее 1,0 мм.

Перед началом эксплуатации покрытие выдерживают при температуре не ниже +23°C в течение 7 суток.

### Характеристики аппарата безвоздушного распыления

При безвоздушном распылении герметик наносят послойно с помощью установки безвоздушного распыления для высоковязких материалов с передаточным соотношением не менее 70:1.

Давление воздуха должно быть не менее 5,5 атм.

Диаметр сопла 0,025-0,027<sup>2</sup>

Каждый слой покрытия до нанесения последующего необходимо выдерживать при температуре в диапазоне от +15°C до +35°C не менее времени одной жизнеспособности 2-15 часов (точное время жизнеспособности указано в паспорте (сертификате качества) на поставленную партию материала).

С повышением влажности окружающего воздуха жизнеспособность материала снижается. При понижении температуры время отверждения увеличивается.

Контролировать высыхание каждого слоя покрытия необходимо практически. Каждый предыдущий слой покрытия перед нанесением последующего должен быть сухим на ощупь.

## Рекомендуемые объекты применения:

- Оборудование цехов водоподготовительных установок;
- Тепломеханическое оборудование;
- Строительные конструкции теплотрасс;
- Оборудование конденсатоочисток;
- Технологические трубопроводы;
- Резервуары воды систем пожарного водоснабжения;
- Строительные конструкции ливневых канализаций;
- Техническое оборудование нефтеперерабатывающей промышленности;
- Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и замасленных вод;
- Обмывочные устройства регенеративных воздухоподготовителей;
- Строительные конструкции цехов водоподготовки и складов реагентов;
- Техническое емкостное оборудование химической промышленности;
- Оборудование гальванического производства;
- Оборудование металлургической промышленности;
- Фундаменты зданий и сооружений;
- Подземные сооружения различного назначения;
- Гидротехнические сооружения, плотины;
- Бетонные дамбы;
- Бетонные доки;
- Причалы;
- Очистные сооружения;
- Градирни;
- Метрополитены;
- Мостовые сооружения;
- Производственные помещения;
- Сооружения, подверженные радиационному воздействию;
- Хранилища отработанного ядерного топлива.