



Технологическая карта нанесения жидкого теплоизоляционного материала АКТЕРМ Стандарт на стальные поверхности

1. Подготовить поверхность к нанесению материала: очистка от ржавчины и окалины механизированная или ручная металлическими щетками.
2. Обеспылить поверхность и при необходимости (в случае наличия необработанных жировых пятен) обезжирить ее растворителем 646.
3. При необходимости (в случае сильной коррозии) обработать поверхность преобразователем ржавчины на основе ортофосфорной кислоты (15%-ный раствор воды и ортофосфорной кислоты).
4. При образовании фосфатной «белесой» пленки на металлической поверхности смыть остатки кислоты водой, при этом образуется защитный слой поверхности «белесого» цвета.
5. В случае выполнения работ по изоляции в условиях с повышенной влажностью воздуха либо с температурой окружающей среды ниже 15° С предварительно изолировать поверхность любым качественным грунтом по металлу, если необходимо – жаростойким. Дождаться полного высыхания.
6. Открыть ведро с материалом АКТЕРМ Стандарт, тщательно перемешать до получения однородной массы. Перемешивание осуществлять вручную либо при помощи перемешивающей насадки на электрическую дрель. Скорость вращения при этом не должна превышать 150-200 об/мин.
7. Нанести первый грунтовочный слой на подготовленную поверхность. Для приготовления грунтовочного слоя в материал добавляется вода в качестве разбавителя (40-50%). Вязкость материала регулируется в зависимости от температуры поверхности и ее конфигурации. На горячие поверхности с температурой выше 100°С наносится материал, разжиженный до консистенции молочка.
8. В последующих слоях, наносить материал АКТЕРМ Стандарт на изолируемую поверхность послойно с добавлением воды в качестве разбавителя (10-15%), с обязательным соблюдением технологии межслойной сушки. Количество слоев, толщина слоёв (толщина одного слоя не должна превышать 0,5 мм!) и итоговая толщина теплоизоляционного материала АКТЕРМ Стандарт определяется методом теплотехнического расчета.
9. Дождаться полной межслойной и окончательной полимеризации материала. В температурном диапазоне 10-50°С – 24 часа, 50-140°С – не менее 18-12 часов.