

# BM-8352H

Порошковый эпоксидный материал  
(ТУ 20.16.40-141-12288779-2023)



## Описание

Эпоксидный порошковый однокомпонентный материал, изготавливаемый из эпоксидной смолы, наполнителей и функциональных добавок.

Материал производится следующих модификаций:

BM-8352H 4Г;

BM-8352H 8Г;

## Назначение и область применения

Предназначен для нанесения вторым слоем в системе двухслойного эпоксидного покрытия на внешнюю поверхность промышленных, нефтегазовых трубопроводов и трубопроводов водоснабжения с целью защиты их от коррозии, а также соединительной арматуры к трубам, эксплуатируемых под землей и в атмосферных условиях. В качестве первого слоя в двухслойном покрытии использует порошковый эпоксидный материал BM-6233P (ТУ 20.16.40-140-12288779-2023). Материал применяют на предприятиях, занимающихся изготовлением труб, соединительной арматуры к ним с целью защиты их от коррозии.

Температура эксплуатации покрытия - от минус 73 до 110 °С.

## Технические характеристики

### Порошковый материал

Удельный вес, г/см <sup>3</sup>	1,63-1,75
Размер частиц (остаток на сите с размером ячейки):	
250 мкм, не более	0,2
150 мкм, не более	3,0
Время гелеобразования при 205 °С, сек.:	
BM-8352H 4Г	7,6-11,4
BM-8352H 8Г	16-24
Время отверждения при 232 °С, сек., не более:	
BM-8352H 4Г	30
BM-8352H 8Г	90
Температура стеклования:	
Tg1, °С	55-67
Tg2, °С	102-114
Влажность, % масс., не более	0,6

### Двухслойное порошковое покрытие

Цвет	Серый (оттенок не нормируется)
Пористость поперечного сечения и внутренней поверхности покрытия, балл	1-4
Гибкость покрытия при температуре минус 30°С	

при угле прогиба 2,0°

Отсутствие повреждений

Устойчивость покрытия к удару 3,0 Дж сферическим бойком 15,8 мм при температуре минус 30°C

Отсутствие пробоя при напряжении (1,75±0,25) кВ

## Подготовка поверхности

Осмотреть поверхность, подлежащую окраске и очистить ее от масел, жиров, загрязнений.

Нагреть поверхность трубы до температуры не более 100 °С для испарения всей влаги.

После этого необходимо провести пескоструйную обработку поверхности, на которую планируется наносить покрытие, до минимального стандартного уровня Sa 2½ ISO 8501-1:2007 для получения среднего профиля шероховатости от 40 до 100 мкм. Допускается наличие легкой побелости, слабых полос и незначительного обесцвечивания, однако, при этом не менее 95 % поверхности должно иметь ровный серый цвет.

Плены, сколы, отслоения и вздутия металла, оставшиеся на очищенной поверхности, должны быть удалены шлифовальной машинкой или ручным напильником. Эта операция зачистки не должна нарушать достигнутый профиль шероховатости.

Оставшийся на поверхности абразив должен быть удален сжатым не содержащим масел воздухом. Продувка не должна оказывать негативного влияния на другие чистые или подготовленные к нанесению поверхности трубы.

Очищенные трубы должны быть защищены от влаги. Появление пятен ржавчины на трубе перед ее дальнейшим нагревом не допустимо.

## Рекомендации по применению

Перед применением выдержать материал в закрытой упаковке в течение 24 часов до достижения им по всему объёму упаковки температуры воздуха производственного помещения, в противном случае возможна конденсация влаги внутри упаковки.

На входе на участок нанесения покрытия труба должна иметь температуру от 207 до 254 °С. Температура предварительного нагрева не должна превышать 260 °С.

Нагревательное устройство не должно оставлять осадений и загрязнений на поверхности трубы.

Нанести в качестве первого слоя эпоксидный порошок ВМ-6233Р. Рекомендуемая толщина 250-350 мкм.

Следом до отверждения первого слоя поверх нанести в качестве второго слоя эпоксидный порошок ВМ-8352Н. Рекомендуемая толщина 450-550 мкм.

Отверждение материала на поверхности трубы осуществляется посредством остаточного тепловыделения.

Время отверждения определяется на основе данных технических паспортов используемых материалов. После полного отверждения покрытие охлаждается воздухом или водяным душем до температуры, не превышающей 93 °С

Контроль качества нанесенного покрытия должен включать в себя:

- контроль толщины покрытия;
- визуальный контроль равномерности покрытия;
- 100%-ый контроль сплошности покрытия электроискровым дефектоскопом.

## Упаковка и хранение

Материал поставляется в коробах из гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 30кг. или в мягких контейнерах типа «биг-бег» массой нетто 1000кг.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +27°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев при соблюдении рекомендованных условий хранения.

## Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением материала, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041. Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в которой концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по

ГОСТ 12.1.005. Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011. Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Все используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

*Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.*



**НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»**  
Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru  
Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ruru