

S-2055

Средство для удаления нагара, карбона и краски

ОПИСАНИЕ

S-2055 — двухслойный жидкий продукт фенольного типа, имеет двухслойную щелочную структуру. Верхний слой на водной основе содержит ингибиторы коррозии и предотвращает испарение нижнего (активного) слоя. Нижний слой является сильнодействующим органическим растворителем. Активная часть средства имеет щелочную природу ($\text{pH} > 10$), именно это обеспечивает эффективное расщепление нагара и жиров. S-2055 негорюч и имеет высокую температуру вспышки, что важно для авиационной безопасности.

СВОЙСТВА

Обладает комплексом высокоспециализированных свойств, обеспечивающих его эффективное применение и безопасность в авиационной технике.

1. **Мощный очиститель.** Удаляет не только нагар, но и масла, жиры, некоторые технологические смазки и другие стойкие загрязнения.
Эффективно для очистки критических узлов, таких как шасси, колеса и посадочные устройства
2. **Удаляет краску.** Способен удалять различные типы лакокрасочных покрытий, включая полиуретановые, эпоксидные и нитроцеллюлозные
3. **Безопасен для металлов.** Не вызывает коррозию алюминия, стали и титана, используемых в авиационной промышленности.
4. **Совместим с неметаллами:** Не повреждает резиновые уплотнения, пластмассы, акриловые поверхности покрытия.
5. **Предотвращение водородного охрупчивания.** Важно для высокопрочных сталей, используемых в шасси и критических компонентах.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

MILC-19853 тип I, класс 2 как средство для удаления нагара
MIL-R-83936 A тип I, класс II и тип II, класс II как средство для удаления краски
Также соответствует требованиям BOEING DOCUMENT D6-17487

ПРИЛОЖЕНИЕ

Средство S-2055 применяется для удаления лакокрасочных покрытий с колёс шасси самолётов, а также для удаления нагара, масел, смазок и т.п. с деталей поршневых и «реактивных» двигателей самолётов. Безопасен для алюминия, железа, магния и т. д. не разъедает анодированные покрытия.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕЖИМ

S-2055 предназначено для исключительного использования методом погружения и применяется строго в холодном состоянии без какого-либо нагрева. Нагрев состава не только не рекомендован, но и может привести к нарушению его химической стабильности, повышенному испарению летучих компонентов и снижению эффективности.

Оптимальная температура обработки соответствует температуре окружающей среды в цехе, как правило, в диапазоне от $+15^{\circ}\text{C}$ до $+30^{\circ}\text{C}$.

ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ И ЕГО ЗАВИСИМОСТЬ ОТ ТИПА ЗАГРЯЗНЕНИЯ:

Время необходимое для полного удаления покрытий варьируется в широких пределах и напрямую зависит от типа и состояния лакокрасочного покрытия:

Стандартные покрытия. Очищаются относительно быстро, в течение 30-60 минут.

Стойкие и эпоксидные краски, многослойные покрытия. Для их полного отслоения и размягчения может потребоваться значительно больше времени — от 3 до 8 часов, а в некоторых случаях и до 24 часов. Визуальный контроль состояния детали через определённые промежутки времени помогает определить оптимальный момент для извлечения.

ПРОЦЕДУРА ПРОМЫВКИ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ:

После завершения процесса выдержки деталь извлекается из ванны. На ее поверхности остается размягченный слой краски и остатки химического средства. Для окончательной очистки требуется тщательная промывка струёй воды под давлением. Целью промывки является:

1. Полное смывание всех остатков краски и продуктов реакции.
2. Удаление всех следов самого средства S-2055 с поверхности.
3. Предотвращение возникновения коррозии в последующем, так как остатки химикатов могут быть агрессивными.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭТАПЫ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

Лёгкая механическая доработка. В некоторых случаях, после промывки могут потребоваться дополнительные операции, такие как продувка сжатым воздухом для удаления воды из полостей и щелей, а также **лёгкая** механическая обработка щеткой для удаления особо стойких остатков.

Немедленная защита от коррозии. Т.к. процесс очистки удаляет все защитные покрытия, очищенный до базового металла компонент становится крайне уязвим для атмосферной коррозии. Очень важно незамедлительно, в течение нескольких часов, провести необходимые подготовительные операции – обезжиривание или фосфатирование, чтобы нанести новый защитный слой - грунт, краска, ингибитор коррозии, в соответствии с техническими требованиями (Boeing D6-17487)

Безопасность персонала. Все работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении с принудительной вентиляцией. Персонал должен использовать средства индивидуальной защиты - химически стойкие перчатки, защитные очки и средства защиты органов дыхания, чтобы избежать контакта с парами и брызгами продукта.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Для эксплуатации ванн подходят ёмкости из мягкой или нержавеющей стали.

Верхний слой представляет собой водный раствор, содержащий катализаторы и ингибиторы коррозии. Также предотвращает испарение нижнего слоя. Время от времени необходимо добавлять воду, чтобы минимизировать износ поверхностного слоя ванны

БЕЗОПАСНОСТЬ

Содержит фенолы и хлорированные углеводороды. Избегать попадания на кожу и в глаза. При работе надевать защитную одежду.

УПАКОВКА

Поставляется в бочках по 208 литров