



MaxWax

MaxWax to sucha, trwała powłoka antykorozyjna.

SYNTECYCZNA,
NA BAZIE WOSKU,

Zgodna z zakresem i przeznaczeniem
normy NATO / U.S.Army

MIL-C-16173D (klasa 1)
NSN 8030-00-62-6950
NATO 6850-66-132-5848
NATO 6850-55-132-6099

MaxWax™, najskuteczniejszy i najtrwalszy na świecie spray antykorozyjny, to wytrzymała, syntetyczna powłoka. Bariera na bazie wosku, zapewniająca długotrwałą ochronę powierzchni metalowych. Tworzy gładką, równomierną powłokę, która gwarantuje maksymalną ochronę nawet w najtrudniejszych warunkach środowiskowych oraz pod wodą. MaxWax schnie szybciej niż inne środki antykorozyjne na bazie wosku i nie twardnieje, nie pęka ani nie traci elastyczności nawet w temperaturach poniżej zera. Wytrzymuje temperatury przekraczające 200°C. Jego ultra-cienka konsystencja pozwala na wnikiwanie między i wokół ściśle przylegających elementów, zapobiegając powstawaniu rdzy lub korozji spowodowanej wilgocią, gazami lub substancjami chemicznymi. Produkt jest odporny na działanie kwasów. Technologia VCI (Vapor Corrosion Inhibitor) – MaxWax uwalnia stopniowo inhibitor korozji w postaci oparów (VCI), co zapewnia dodatkowe korzyści podczas stosowania w ograniczonych przestrzeniach. VCI tworzy niewidoczną powłokę, która chroni elementy niepokryte woskiem, takie jak narzędzia w skrzynce narzędziowej, silniki w komorze silnikowej oraz przełączniki i elementy elektryczne w skrzynce lub szafce elektrycznej.

Przykładowe zastosowania:

- Idealna do krótko- lub długoterminowego przechowywania części, silników, elementów obrabianych i sprzętu
- Powlekanie rur i blach stalowych
- Powlekanie podwozia
- Doskonała do szalunków betonowych i akcesoriów
- Szeroko stosowana w przemyśle betonu sprężonego do długoterminowego przechowywania stalowych szalunków
- Doskonała do ochrony kabli podwodnych, pomp zanurzeniowych oraz układu napędowego statków oceanicznych

Karta charakterystyki : <https://workdrive.zohoexternal.com/file/k13zh4a14ff9d724643328fefa15bf47d7340>



FAQ :

MaxWax – najczęściej zadawane pytania (FAQ)

Przygotowanie powierzchni:

Na działanie produktu MaxWax bezpośredni wpływ ma przygotowanie powierzchni. Im czystsze podłoże, tym lepsze działanie produktu. Nieprawidłowo przygotowane powierzchnie powodują pogorszenie integralności powłoki i skrócenie jej trwałości. Wybór i zastosowanie odpowiedniej metody przygotowania powierzchni zapewnia przyczepność powłoki do podłoża oraz przedłuża jej trwałość. Wybór odpowiedniej metody przygotowania powierzchni zależy od podłoża, zanieczyszczeń na nim obecnych oraz dostępnych środków do przygotowania. Na powierzchniach pomalowanych zalecamy co najmniej przygotowanie zgodnie z normą SSPC-SP1. W przypadku zastosowań na gołym metalu zalecamy standard NACE #3/SSPC-SP6. Mówiąc najprościej, należy przygotować podłoże tak, aby było wolne od korozji, wszelkich czynników mogących powodować korozję oraz wszelkich zanieczyszczeń, które mogłyby zakłócać przyczepność produktu MaxWax do podłoża. Należy doprowadzić je do stanu jak najbardziej zbliżonego do gołego metalu. Większość powierzchni stanowi połączenie gołego i pomalowanego metalu – udana aplikacja wymaga połączenia czyszczenia i szlifowania, zgodnie z poniższym podsumowaniem.

Podłoże powierzchni malowanych powinno być wolne od wilgoci, smaru, oleju, brudu, odcisków palców, środków do rysowania, środków antykorozyjnych oraz wszelkich innych zanieczyszczeń powierzchniowych, które mogłyby wpłynąć na przyczepność. SSPC-SP1: Czyszczenie rozpuszczalnikami to metoda usuwania oleju, smaru, brudu, środków do rysowania i cięcia oraz innych rozpuszczalnych zanieczyszczeń. Należy dołożyć starań, aby dobrać rozpuszczalnik odpowiedni dla danej powierzchni malowanej, tak aby nie uszkodzić podłoża. Czyszczenie rozpuszczalnikami nie usuwa bezpośrednio rdzy, utlenionej farby, zgorzeliny walcowniczej ani osadów/plam z twardej wody, chociaż inne procesy mechaniczne mogą to osiągnąć przy jednoczesnym stosowaniu środka czyszczącego na bazie rozpuszczalnika. Należy często wymieniać szmaty i roztwór czyszczący, aby podczas czyszczenia nie roznosić osadów oleju i smaru na kolejne obszary. Pełne instrukcje można znaleźć w specyfikacji nr 1 Stowarzyszenia Powłok Ochronnych (Society of Protective Coatings) dotyczącej przygotowania powierzchni.

Powierzchnie niemalowane: SSPC-SP6/NACE 3; ISO 8501-1 Sa 2, czyli powierzchnia oczyszczona metodą strumieniowo-ścierną na poziomie komercyjnym, powinna być wolna od wszelkich widocznych śladów oleju, smaru, brudu, pyłu, zgorzeliny walcowniczej, rdzy, farby, tlenków, produktów korozji i innych ciał obcych, z wyjątkiem przebarwień – niewielkich zmian koloru spowodowanych plamami rdzy, zgorzeliny walcowniczej lub pozostałościami wcześniej nałożonej farby. Przed czyszczeniem strumieniowo-ściernym widoczne osady oleju lub smaru należy usunąć za pomocą jednej z metod określonych w normie SSPC-SP1. Pełne instrukcje znajdują się we wspólnej normie dotyczącej przygotowania powierzchni SSPC-SP6/NACE 3 lub ISO 8501-1 Sa 2. Należy zachować ostrożność przy doborze materiałów ściernych kompatybilnych z podłożem, aby uniknąć powstawania połączeń bimetalicznych (osadzonych zanieczyszczeń metalowych, które prowadzą do korozji wżerowej).

Zalecany czas utwardzania przed nałożeniem drugiej warstwy:

Okolo 30–60 minut w zależności od temperatury i wilgotności. Czas ten można skrócić do 15 minut poprzez suszenie wymuszone w temperaturze okolo 65°C.

Zalecany czas utwardzania przed zamocowaniem elementów mocujących, aby zapobiec „wyciskaniu” materiału:

Co najmniej 60 minut w zależności od temperatury i wilgotności, ale zalecam odczekanie 24 godzin, jeśli to możliwe. Czas ten można skrócić do 15 minut poprzez suszenie wymuszone w temperaturze okolo 65°C. Należy pamiętać, że MaxWax nie twardnieje po wyschnięciu – po całkowitym utwardzeniu można go zeszkobać. Chociaż powłoka jest wytrzymała i samonaprawiająca się, należy zachować ostrożność w przypadku jakiegokolwiek obciążenia ściernego na świeżo nałożonych powłokach.

Zalecane temperatury otoczenia do nakładania na powierzchnie pionowe zarówno pędzlem, jak i natryskiem aerozolowym.

MaxWax wykazuje dość dużą tolerancję na temperatury podczas nakładania. Jedynym powodem do obaw są ekstremalnie wysokie temperatury i gorące powierzchnie (>45°C). W miarę możliwości należy unikać nakładania na gorące powierzchnie, ponieważ nałożenie jednolitej powłoki będzie utrudnione. Stwierdziliśmy również, że ekstremalna różnica temperatur między produktem a podłożem prowadzi do słabej przyczepności. Podczas nakładania produkt i podłoże powinny mieć zbliżoną temperaturę. Jeśli stosuje się suszenie wymuszone, należy je przeprowadzić na powłoce po nałożeniu.

Jakie są najlepsze praktyki dotyczące nakładania pędzlem, np. czy należy używać standardowej kuwety/pojemnika do farby, czy istnieją obawy dotyczące utwardzania się produktu podczas nakładania, czy produkt należy stale mieszać, aby zapewnić jego odpowiednią konsystencję itp.

MaxWax charakteryzuje się bardzo dobrym czasem przydatności do użycia. Podczas montażu produkt należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych i gorącymi powierzchniami. Mieszanie nie powinno być konieczne – jeśli czas przydatności do użycia przekracza kilka godzin i na powierzchni produktu zaczyna tworzyć się skórka, należy go wymieszać tak jak w przypadku standardowych farb. W typowych zastosowaniach problem ten nie występuje.