

## Технологическая карта

### Описание:

Грунт-эмаль эпоксидная 2-в-1

### Применение:

Высококачественная быстросохнущая двухкомпонентная грунт-эмаль 2-в-1 для агрессивной коррозионной среды. Подходит для ВНУТРЕННИХ покрытий металлических конструкций, конюшен, молочных, прачечных, консервных заводов, конвейеров, производственных линий, машин и оборудования, подземных резервуаров, трубопроводов и минеральных поверхностей (полов). Обладает отличной адгезией, антикоррозийной, химической и механической стойкостью. Противостоит воздействию постоянного погружения, нефтяных продуктов, масел и жиров, алкоголя, повышенной влажности, обычных моющих средств, разбавленных кислот и щелочей. Можно наносить безвоздушным распылением, воздушным распылением, валиком или кистью. ZE 53 можно наносить прямо без грунтовки или ее можно наносить как верхнюю эмаль на грунтовки ZG 11, ZG 13, ZG 16, ZG 17, ZG 19. Первый слой нанесите когда грунтовка сухая на ощупь. Второй слой можно распылять через 45 минут после нанесения первого слоя. При нанесении кистью/валиком или для более высокой прочности и быстрого высыхания, рекомендуем наносить второй слой через 16 часов.

### Поверхность:

Сталь, новый и старый цинк, алюминий, минеральные поверхности

### Оттенки:

RAL, VIT

### Плотность: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,4 г/см<sup>3</sup>

### Сухой остаток: (ČSN EN ISO 3251)

от веса 78 %

от объема 64 %

### Отвердитель:

от веса 8 : 1 отвердитель ZH 93

от объема 6 : 1 отвердитель ZH 93

### Теоретическая кроющая способность: (ČSN EN ISO 23811)

	неразбавленной краски		
при 40 мкм DFT	11,5 м <sup>2</sup> /кг	16,1 м <sup>2</sup> /л	87,0 г/м <sup>2</sup>
при 80 мкм DFT	5,8 м <sup>2</sup> /кг	8,1 м <sup>2</sup> /л	174,0 г/м <sup>2</sup>

Для 40 мкм DFT надо нанести 62 мкм неразбавленной краски. Практическая кроющая способность зависит от метода нанесения, условий во время нанесения, формы и шероховатости поверхности.

### Скорость высыхания: (ČSN 673052)

120 мкм WFT, температура 23 ± 2°C, относ. влажность воздуха 50 ± 5%, отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.	от пыли (степень 1)	на ощупь (степень 3)	на манипуляцию (степень 4)
		30 минут	60 минут

Время высыхания и интервал перекрытия сильно зависит от толщины мокрого нанесенного слоя, температуры, влажности и циркуляции воздуха и оттенка.

Польно нагружать и мерить нанесенную пленку можно после 7 дней, тестировать в лаборатории после 3 недель высыхания при вышеуказанных условиях.

## Технологическая карта

### Срок пользования: (ČSN EN ISO 9514)

3 часов, при температуре  $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.

На срок пользования значительно влияет температура. При высокой температуре может быть и половинный, наоборот при низкой температуре и несколько раз более длинный.

### Глянец: (ČSN ISO 2813)

Полумат, или 30 GU, угол  $60^\circ$ , отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.

### Подрядная вязкость:

Тиксотропная жидкость неопределяемая ISO чашкой.

### Рекомендуемое разбавление: (ČSN 673032)

	БВР	кисть/валик
растворитель	ZT 03	ZT 03
от веса	4 %	8 %
от объема	7 %	13 %

### Стекаемость: (ČSN EN ISO 16862)

температура $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , относ. влажность воздуха $50 \pm 5\%$	
отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.	не стекает 225 мкм WFT

### Условия нанесения:

Поверхность должна быть сухая, температура окружающего воздуха, поверхности и краски не ниже  $5^\circ\text{C}$  во время нанесения и высыхания. Относительная влажность воздуха не выше 80%. Температура окрашиваемой поверхности минимально на  $3^\circ\text{C}$  выше точки росы.

### Подготовка поверхности:

Подходящим способом удалите масло, жир, соли и грязь в соответствии с методами указанными в ČSN EN ISO 12944-4. Используйте разбавитель или экологический очиститель CL 07.

Стальные поверхности: Абразивная струйная очистка до степени чистоты Sa 2½ согласно ČSN EN ISO 8501-1. В случае невозможности струйной очистки совершите очистку ручным или механическим инструментом мин. до степени St 3 согласно ČSN EN 8501-1.

Оцинкованные поверхности: Для обеспечения требуемой шероховатости используйте метод абразивоструйной очистки (sweeping) напр. кремниевым песком. Если нельзя использовать этот метод, обеспечьте шероховатость ручным инструментом или обмойте поверхность подходящим средством. Поверхности, оцинкованные горячим погружением, рекомендуется сначала обрызгать сильно разбавленной краской.

Алюминиевые поверхности: Краска не предназначена для применения на данном типе поверхности. Необходимо сначала покрыть соответствующей грунтовкой, например, ZG 13.

Ранее окрашенные поверхности: Если Вы не знаете тип старого покрытия, сначала проведите тест совместимости. С помощью очистителя CL 07 удалите масло и жир, обеспечьте шероховатость поверхности лёгкой отшлифовкой. Нанесите отвержденную и разбавленную краску на небольшие площади. Если поверхность не коробится в течение 30 минут, покрытие полностью твердое и адгезионное, краску можно использовать для ремонта. Обработайте места с ржавчиной с помощью рекомендуемой грунтовки. Если Вы не проводите тест совместимости, соблюдайте совместимость старых и новых покрытий.



# ZE 53

## Технологическая карта

Минеральные поверхности: Удалите грязь, жир, при необходимости отшлифуйте или очистите абразивной струйной очисткой. Удалите пыль щеткой или пылесосом. Для систем с высокой нагрузкой заранее проверьте достаточную прочность минеральной поверхности. Соблюдайте совместимость старых и новых покрытий в случае ремонта ранее окрашенных поверхностей или проведите тест совместимости.

### Способ нанесения:

распылитель, валик, кисть. При применении безвоздушным распылением используйте сопло Ø 0.011" - 0.021", давление 120 - 180 бар, угол распыления приспособьте форме распыляемой поверхности. При применении воздушным распылением используйте сопло 1,5-2 мм, давление 3-4 бар. При применении кистью или валиком используйте подходящий тип, учитывая состав лакокрасочного материала.

### Хранение:

в оригинальной неоткрытой упаковке при температуре от +5°C до +25°C

### Гарантийный срок:

48 месяцев от даты производства

### Упаковка кг:

0,8; 3,2; 8; 24

### Упаковка баз 0100 кг:

0,8; 3,2; 8; 24

### Упаковка баз 0000 кг:

0,6; 2,6; 6,4; 19,2

### Примечания:

DFT = толщина сухого слоя MS - средний сухой остаток

GU - единица глянца

WFT = толщина мокрого слоя HS - высокий сухой остаток

KU - единица вязкости KREBS

Информация, приведенная в данной технологической карте, опирается на наши лучшие знания, подтвержденные результатами лабораторных тестов и практическим опытом ко дню, указанному ниже. Тем не менее, принимая во внимание тот факт, что изделие в основном используется в условиях за пределами нашего контроля, мы не можем гарантировать ничего, кроме качества изделия как такового. Как производитель мы не можем нести ответственность за вред, причиненный использованием изделия с нарушением наших инструкций или для целей, нами не предусмотренных. Мы оставляем за собой право на изменение вышеуказанной информации без предварительного уведомления. Всегда запрашивайте актуальную версию технологической карты. Данная технологическая карта замещает все ранее изданные. Действительность приведенных в ней данных автоматически закончится через 5 лет после издания.

VITON s.r.o.  
Planá 90  
370 01 České Budějovice  
Чешская Республика

Издано: 12.3.2019



+42(0) 381 581 022  
+42(0) 724 580 404  
objednavky@viton.cz  
www.viton.cz

3 / 3