

Технологическая карта

Описание:

Грунтовка эпоксидная с высоким содержанием сухого остатка (HS)

Применение:

Двухкомпонентная грунтовка для агрессивной коррозионной среды. Предназначена для покрытий стальных конструкций, мостов, гидротехнических сооружений, конюшен, молочных заводов, прачечных, консервных заводов, жилых контейнеров, конвейеров, производственных линий, машин и оборудования, подземных резервуаров и трубопроводов, минеральных поверхностей. 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. Верхние эмали PE или ZE можно наносить через 60 минут. При нанесении кистью/валиком или для более высокой прочности и быстрого высыхания, рекомендуем наносить верхнюю эмаль через 16 часов.

Поверхность:

Сталь, нержавеющая сталь, цинк, алюминий, медь, минеральные поверхности

Оттенки:

RAL 7032, VIT 0840

Плотность: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,38 г/см³

Сухой остаток: (ČSN EN ISO 3251)

от веса 81 ± 2 %

от объема 70 ± 2 %

Отвердитель:

от веса 6 : 1 отвердитель ZH 93 8 : 1 отвердитель ZH 95 12 : 1 отвердитель ZH 91

от объема 4 : 1 отвердитель ZH 93 5 : 1 отвердитель ZH 95 8 : 1 отвердитель ZH 91

Теоретическая кроющая способность: (ČSN EN ISO 23811)

	неразбавленной краски		
при 40 мкм DFT	12,6 м ² /кг	17,4 м ² /л	79,1 г/м ²
при 80 мкм DFT	6,3 м ² /кг	8,7 м ² /л	158,2 г/м ²

Для 40 мкм DFT надо нанести 57 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)
	35 минут	1 час	3 часа

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)

Мат, или 2 GU, угол 60° , отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.

Подрядная вязкость:

Тиксотропная жидкость неопределяемая ISO чашкой.

Рекомендуемое разбавление: (ČSN 673032)

	БВП	кисть/валик
растворитель	ZT 03	ZT 03
от веса	8 %	9 %
от объема	13 %	15 %

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 270 мкм WFT

Условия нанесения:

Поверхность должна быть сухая, температура окружающего воздуха, поверхности и краски не ниже 5°C во время нанесения и высыхания. Относительная влажность воздуха не выше 80%. Температура окрашиваемой поверхности минимально на 3°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.

Поверхности из нержавеющей стали: Обеспечьте шероховатость поверхности вручную или механическим способом и обмойте поверхность подходящим средством CL 07.

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: Для достижения необходимой грубости используйте метод шлифования неметаллическим абразивом (sweeping). Если этот способ нельзя применить, подготовьте поверхность вручную или хотя бы очистите подходящим средством.

Медные поверхности: Обеспечьте шероховатость поверхности ручным инструментом или обмойте поверхность подходящим средством CL 07. Если вы используете метод морения для обработки поверхности, впоследствии необходимо произвести пассивирование поверхности.

Технологическая карта

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.

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

Упаковка кг:

12 ; 24

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.