

Технологическая карта

Описание:

Эпоксидная краска с железистой слюдой

Применение:

Двухкомпонентная краска с железистой слюдой для грунтового и промежуточного слоя покрытия в агрессивной коррозионной среде. Предназначена для покрытий стальных конструкций, мостов, подводных чистей, помещений для животных, прачечных, консервных заводов, емкостей, ванн, подземных резервуаров и трубопроводов, минеральных поверхностей. Обладает отличной адгезией, антикоррозийной, изоляционной, химической и механической стойкостью. Используется как первый слой на оцинкованные поверхности или как второй слой (межслой) на стальные поверхности, обработанные покрытием ZG 16, ZG 18, ZG 11, ZG 13, ZG 17. Железистая слюда образует барьер, который долговременно защищает поверхность против воздействию воды и кислорода. Можно наносить безвоздушным распылением, валиком или кистью. Верхние эмали PE 33, PE 73, PE 84, ZE 53 можно наносить через 60 минут. При нанесении кистью/валиком или для более высокой прочности и быстрого высыхания, рекомендуем наносить второй слой через 16 часов.

Сертификаты:

Свидетельство о государственной регистрации (Беларусь, Казахстан, Россия)

Поверхность:

Сталь, новый и старый цинк

Оттенки:

VIT 0111

Плотность: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,38 г/см³

Сухой остаток: (ČSN EN ISO 3251)

от веса 66 %

от объема 44 %

Отвердитель:

от веса 6 : 1 отвердитель ZH 93

от объема 4 : 1 отвердитель ZH 93

Теоретическая кроющая способность: (ČSN EN ISO 23811)

	неразбавленной краски		
	при 40 мкм DFT	при 80 мкм DFT	
при 40 мкм DFT	8,1 м ² /кг	11,1 м ² /л	124,2 г/м ²
при 80 мкм DFT	4,0 м ² /кг	5,6 м ² /л	248,5 г/м ²

Для 40 мкм DFT надо нанести 91 мкм неразбавленной краски. Практическая кроющая способность зависит от метода нанесения, условий во время нанесения, формы и шероховатости поверхности.

Технологическая карта

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)
	20 минут	60 минут	3 часа

Время высыхания и интервал перекрытия сильно зависят 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.

Срок пользования: (ČSN EN ISO 9514)

4 часов, при температуре 23 ± 2°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 6 GU, угол 60°, 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	1 %	1 %
от объема	2 %	2 %

Стекаемость: (ČSN EN ISO 16862)

температура 23 ± 2°C, относ. влажность воздуха 50 ± 5%	
отверждено и разбавлено-вязкость 60 с., ISO-чашкой 6 мм.	не стекает 300 мкм WFT

Условия нанесения:

Поверхность должна быть сухая, температура окружающего воздуха, поверхности и краски не ниже 5°C во время нанесения и высыхания.

Подготовка поверхности:

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.

Стальные поверхности: Нанесите рекомендуемую грунтовку в слоях и толщинах, соответствующих степени коррозии и ожидаемому сроку службы согласно ČSN EN ISO 12944-4. Краска не предназначена для прямого применения на данном типе поверхности.

Технологическая карта

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. При соблюдении этого метода не обязательно использовать грунтовку и краску можно нанести прямо на этот тип поверхности.

Алюминиевые поверхности: Краска не предназначена для прямого применения на данном типе поверхности.

Ранее окрашенные поверхности: Краска не предназначена для прямого применения на данном типе поверхности.

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 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:

24 месяцев от даты производства

Упаковка кг:

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.