

751 ZINC RICH EPOXY PRIMER

| | | | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------|----------------------------|--------------------|
| <p>Опис</p> | <p>Епоксидний двокомпонентний антикорозійний ґрунт з високим вмістом високодисперсного цинкового порошку, що затверджується затверджувачем на основі поліаміду. Вміст цинку у сухій плівці – 85%. Покриття забезпечує катодний захист заліза та сталевих поверхонь від корозії (метод холодного цинкування). Рекомендується використовувати в промислових умовах, де необхідний високий антикорозійний захист у тому числі в хімічній та енергетичній промисловості, суднобудуванні, портових спорудах, мостобудуванні, нафто-газовій промисловості.</p> <p>Сертифіковано Європейським Інститутом за антикорозійно-захисні властивості згідно з ISO 12944</p> | | | | | |
| <p>Технічна інформація</p> | Колір | Сірий цинковий | | | | |
| | Блиск | Матовий | | | | |
| | Співвідношення компонентів | А:Б-10:1 за вагою (А:Б-3,3:1 за обсягом) | | | | |
| | Щільність | (А) 2,90 кг/л, (В) 0,95 кг/л, (А+В) 2,50 (±0,05) кг/л | | | | |
| | Сухий залишок | (А+Б) 60% за обсягом 88% за вагою | | | | |
| | Теоретична витрата | 12 м ² /літр (50 мкм), 4,70 м ² /кг (50 мкм) Практична витрата може бути меншою, залежно від техніки нанесення, умов та поверхні, що підлягає покриттю. | | | | |
| | Стійкість до температури | до 140 °С (робоча температура, сухе середовище) | | | | |
| | Роботопридатність суміші | 6 год. (25°С) | | | | |
| | Зміст ЛОС* | (А+Б) 378 г/літр Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника): 495 г/літр Норма ЄС 2010: 500 г/літр Підкатегорія j, функціональне двокомпонентне покриття. Ґрунт для чорних металів. Тип - OP(SB) | | | | |
| <p>Час сушіння</p> | Працездатність суміші | На дотик | Висихання | Повторне нанесення (Мін) | Повторне нанесення (Макс.) | Повне затвердіння |
| | 5°С | 8ч. | 2ч. | 12ч. | 10 год. | Необмежено 20 днів |
| | 15°С | 7ч. | 60 хв. | 8ч. | 6 год. | Необмежено 8 днів |
| | 25°С | 6ч. | 45 хв. | 6ч. | 4 ½ год. | Необмежено 5 днів |
| | 35°С | 5ч. | 30 хв. | 4ч. | 3 год. | Необмежено 3 дні |
| | <p>(Вищевказаний час стосується працездатності суміші без додавання розчинника. З додаванням розчинника можливе підвищення працездатності суміші. Вказаний час є орієнтовним і залежить від кількості розчинника, товщини шару, стану поверхні застосування, а також умов зовнішнього середовища, таких як відносна вологість, вітер і вплив сонячного світла).</p> | | | | | |
| <p>Підготовка поверхні</p> | <p>Закінчити зварювальні роботи, різання, шліфування сталевих поверхонь до підготовки поверхні під фарбування. Видалити залишки продуктів від зварювальних робіт, поверхня має бути чиста та суха. Очистити поверхню від масел, жирових краплень та інших сторонніх частинок за допомогою води та миючих засобів. Лужні залишки на нових зварювальних швах, а також сліди мила повинні бути видалені за допомогою води та протирання. Рекомендується зачистити метал піскоструминним методом до ступеня Sa 2 1/2, ISO 8501-1.</p> | | | | | |
| <p>Нанесення</p> | <p>Змішайте компонент А з компонентом Б та розчинником. Важливо, щоб затверджувач рівномірно розподілявся в суміші, тому перемішування повинно виконуватися як на дні, так і стінках контейнера. Наносити через 10 хвилин минути після змішування.</p> <p>Метод нанесення: Безповітряне розпилення (airless) (сопло 0,43-0,58mm (0,017-0,023in)). Після розведення до 5% одним</p> | | | | | |

з рекомендованих розчинників.

Розпилювачем (діаметр: 2,0-2,2 мм, тиск: 3-5 bar) після розведення до 5% одним із рекомендованих розчинників.

Рекомендована товщина плівки 40-75 мкм(товщина плівки більш ніж 120 мкм може спровокувати появу тріщин)

Наносити за температури 5°C-35°C

Температура поверхні 5-35 °C

Точка роси Температура основи завжди повинна бути як мінімум на 3 °C вище за точку роси.

Відносна вологість повітря < 80%

Розчинники 1131-1120

Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії

Важливо:

Вказані вище умови повинні дотримуватися як під час процесу нанесення, так і в процесі сушіння.

Не наносити покриття у разі очікування випадання опадів (щонайменше 24 години). Після застосування матеріалу, кожен шар повинен бути захищений від впливу вологи (понад 80%) та дощу протягом приблизно 24 годин після нанесення. Перед остаточним покриттям ґрунтовані поверхні повинні бути очищені від пилу та сторонніх тіл. Потрібно виправити шкоду, заподіяну під час транспортування та використання. Фінішне покриття може бути одним або двокомпонентним.

Зберігання

До 36 міс. У сухому прохолодному місці за температури 5-35°C.

Не піддавати дії сонячних променів і захищати від несприятливих погодних умов.

Безпека

Ознайомтеся з паспортом безпеки. Надається за запитом.

Справжній технічний паспорт скасовує та замінює усі попередні версії.

Вся зазначена в даному технічному паспорті інформація, рекомендації, інструкції та технічні характеристики є результатами випробувань проведених під контролем, або в спеціально заданих умовах. Їх точність, повнота і придатність у конкретних умовах будь-якого використання продукції повинні визначатися виключно Покупцем та/або особою, що працює з даним продуктом.