



XX 047R04 ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ SILICROM 600 BLACK

1. Хімічні властивості продукту

Термостійка акрил-сіліконова емаль.

2. Основні характеристики продукту

Фарба з середнім сухим залишком (VOC <460 г / л).

- Дуже гарна адгезія при безпосередньому нанесенні на сталь і чавун, добре на алюміній, оцинковану листову сталь, мідь і латунь (піскоструйна обробка чи обробка сталевую щіткою перед нанесенням)

- Дуже гарна покривна здатність

- При повній термобробці (дивитись параметри висихання) прекрасно показує високу стійкість до хімічних агресивних середовищ в промислових умовах, пару і корозії, стійкість до впливу температур до 600°C включно

- Має хорошу стійкість до атмосферних впливів, аліфатичних вуглеводнів та мастильних матеріалів

- Придатна для нанесення електростатичним розпиленням.

3. Сфера застосування

У якості оздоблювальної емалі продукт може бути використаний як прямий верхній шар (одним шаром) для фарбування барбекю, котлів, металевих димових труб, курильних трубок, печей, промислових глушників, парових труб та інших типових металоконструкцій.






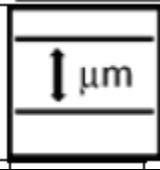



4. Підготовка поверхні перед покриттям





Для досягнення оптимальних результатів необхідно завжди дотримуватися вимог щодо ретельного очищення основи для покриття, яка повинна бути добре висušена та позбавлена олій та жирів. В залежності від стану поверхні, що підлягає фарбуванню, можна застосувати фосфорне або лужне знежирення (особливо у випадку вуглецевої сталі та оцинкованих листів), або при сильному забрудненні металів (окиснення та іржа) можна піддати метал хімічній конверсії, щавленню (особливо ефективним є для алюмінію та чавунних сплавів), або механічне очищення наждаковим папером, металевую стружкою, щіткою або піскоструменевою обробка (у анкерному розрізі від 25 до 50 мікронів, що відповідає ступеню SA 2,5). У випадку неефективності перелічених методів підготовки поверхні завжди є можливим застосування ручного очищення з розчинником для знежирення, придатним для будь-якого типу металевих поверхонь та призначеним для видалення робочих жирів або захисних антиоксидантних олій.

5. Антикорозійні речовини, рекомендовані як базове покриття для внутрішніх та зовнішніх робіт

Як описано вище, SILICROM 600 може безпосередньо застосовуватися на вуглецеву сталь, чавун та інші сплави металів, такі як алюміній, оцинкована листова сталь, мідь. При надвисоких умовах корозії рекомендується застосовувати ґрунти ZINCSIL / ZINCDUST. Використання продукту в системі із вказаними ґрунтами дає дуже хороші антикорозійні якості і відмінну стійкість до високих температур.

6. Засоби та загальні поради при застосуванні продукту

	Відношення суміші	Розчинення	10-15% розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею 10-15% розприскувачем повітряної суміші HVLP 5-10% мембранним насосом 5-7% насосом повітряної суміші AIR MIX 3-5% безповітряним насосом або під високим тиском 5-10% валіком або пензлем
		Розчинник	Розчинник нітро (код D0002) Розчинник для синтетичних матеріалів (код D0005)
	В'язкість склянка Ford 4 мм при 25°	20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею 20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші HVLP 30-40 секунд при розприскуванні мембранним насосом 40-60 секунд при розприскуванні насосом повітряної суміші AIR MIX 40-60 секунд безповітряним насосом або під високий тиском 30-40 секунд при нанесенні валіком чи пензлем	
	Обладнання	Розприскувач повітряної суміші з непримусовою подачею з форсункою 1,4-1,6мм Розприскувач повітряної суміші HVLP з форсункою 1,4-1,6мм Мембранний насос з форсункою 1,1-1,3мм Насос повітряної суміші з форсункою 0,23-0,25мм Насос з великим тиском з форсункою 0,8-1,0мм Пензель чи валік мохеровий	
	Тиск	2,5-3,5 бар для розприскувача повітряної суміші з непримусовою подачею 2,0-2,5 бар (повітря) та 0,7-1,2 бар (форсунка) для розприскувача повітряної суміші HVLP 3,0-4,0 бар (повітря) та 1,0-2,0 бар (матеріал) для мембранного насоса 2,0-3,0 бар (повітря) та 100 бар (матеріал) для насоса повітряної суміші AIR MIX 2,0-3,0 бар (повітря) та 100 бар (матеріал) для безповітряного насоса або під високий тиском	
	Кількість шарів	1 легкий+1 повний, або 2 повних з максимальним інтервалом між ними 30-40 хвилин один з одним в залежності від виду обладнання і від способу покриття що застосовується, і про структуру об'єкта для малювання. Максимальний інтервал для наступного шару 4години Якщо пізніше то тільки через 7 днів з попереднім шліфуванням	
	Товщина	Плівка волога 80-100мікронів Плівка суха 30-40мікронів	
	Випаровування	10-15 хв очікування перед нанесенням повторного шару фарби	
	Теоретичні витрати	6-7 м ² /кг (можливі витрати 30% включно) 130-150гр/м ² (товщина 100 мікрон вологої плівки) 6,5-7,5 м ² /л (можливі витрати 30% включно) 150-170 мл/м ² (товщина 100 мікрон вологої плівки)	
	Висихання на повітрі	Стійкість до пилу через 15-20 хв Стійкість до дотиків через 1годину Стійкість до слідів після 2 години Остаточне глибинне висихання після обробки при температурі 150-200°C	

	Висихання у печі	При 50°C повне висихання через 1годину При 80°C повне висихання через 20хв Остаточне глибинне висихання після обробки при температурі 150-200°C через 30-60хвилин
	Умови при використанні	Температура навколишнього середовища 12-35°C Температура виробу, що підлягає фарбуванню, щонайменше 5°C, поверхня має бути позбавлена конденсату. Максимальна відносна вологість навколишнього середовища 50-70%
	Примітки	Продукт забезпечує середню твердість поверхні, коли сушать повітрям або в духовці (при низькій температурі). У всякому разі, щоб зберегти пофарбовані поверхні від подряпин і забруднень, ми рекомендуємо сушити від 30 до 60 хвилин від 150 до 200 ° C.
	Інша інформація	1.Суворо дотримуватись методичних вказівок щоб уникнути проблем з замішування суміші або втрати зчеплення верхнього шару фарби. 6.Продукт не призначений для використання, передбачених директивою Direttiva 2004/42/CE-Digs161/06

7. Очищення обладнання/ видалення фарби

Відразу після використання та впродовж наступних 4-5 годин застосувати розчинник DILUENTE NITRO EXTRA, після чого для очищення обладнання або виробу використати рідину для зняття фарби.

8. Зберігання

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищеній від надмірного морозу чи тепла. Розбавлений продукт повинен бути використаний впродовж декількох днів. Інформація щодо етикетування та використання міститься у відповідному гарантійному талоні. Рідкі та тверді залишки продукту мають бути утилізовані згідно місцевих розпоряджень.

Перераховані вище вказівки були розроблені на заводі-виробнику відповідно з сучасним станом розвитку та техніки застосування у виробництві, а також на основі наших практичних даних. Компанія не несе відповідальності за неналежне використання продукту. Даний технічний опис не є наданням гарантії. Так як підготовка підкладок, зберігання продуктів, спосіб і якість нанесення матеріалів і умови робіт в цілому перебувають поза нашим впливом і їх не можна повністю передбачити заздалегідь, то відповідальність за правильне і професійне створення необхідного покриття лежить на виконавцеві робіт. Відомості, що не містяться в даному технічному описі або відрізняються від них, вимагають письмового підтвердження заводу-виробника або технологічного відділу. У кожному випадку діють наші загальні умови укладання угод. З випуском даного технічного опису всі попередні технічні описи вважаються недійсними.