

II0094R04 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС REPOX HS GRIGIO

1. ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

2К антикорозійний епоксидний цинкфосфатний ґрунт з високим сухим залишком (82-84% по вазі) для зовнішнього та внутрішнього використання.

2. ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- HS технологія з низьким вмістом розчинників (VOC < 465г/л).
- Дуже висока адгезія при прямому нанесенні на сталь, чугун, алюміній та оцинковану листову сталь.
- Може наноситись електростатичним методом.
- Продукт має велику покривну здатність і відмінно наповнює поверхню, при цьому має низьку схильність до утворення капель та підтікань.
- Ідеальна реакційна здатність навіть при низьких температурах (у використанні із відповідним затвердником).
- Ґрунт створює дуже тверду, компактну та одночасно еластичну плівку.
- Відмінна стійкість до стирання.
- Має дуже високу хімічну стійкість у промислових умовах, дуже добре витримує тривалий контакт з водою та паром
- Покриття стійке до впливу кислот, лужних миючих засобів, паливно-мастильних матеріалів та оливи.

3. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

В якості ґрунта для фарбування легких і важких металевих каркасних конструкцій, промислових металоконструкцій, контейнерів, електричних компонентів, інструментів, сільськогосподарської, лісової, військової, будівельної та спеціальної техніки, вагонів, трамваїв, тролейбусів, потягів, шахтних транспортних засобів та обладнання, трубопроводів та клапанів, кованих виробів, металевих сходів, довільних металевих конструкцій, що перебувають під постійним впливом води та пари, а також хімічних реагентів.

4. ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ ПЕРЕД НАНЕСЕННЯМ ҐРУНТА

Для досягнення оптимальних результатів необхідно завжди дотримуватися вимог щодо ретельного очищення основи перед нанесенням на неї продукту. Поверхня повинна бути добре висушена 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 механічному очищенню наждаковим папером, металевою стружкою, щіткою або використати піскоструменеву очистку (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.

ПОВЕРХНЯ ДЛЯ ФАРБУВАННЯ – ТИП ЗАБРУДНЕННЯ	РЕКОМЕНДОВАНА ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ
Нова вуглецева сталь з робочими жирами або захисними антиоксидантними оліями	Лужне знежирення продуктом IDRONET або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Стара вуглецева сталь з ознаками каламіну, окислення та іржі	Застосування конвертера іржі POLITAN, очищення наждаковим папером чи металевою щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Алюміній	Фосфорне знежирення продуктом IDROPHOS, очищення мілкозернистим наждаковим папером або металевою ватою чи скотч-брайтом
Чавунні сплави з ознаками каламіну, окислення та іржі	Застосування конвертера іржі POLITAN, очищення наждаковим папером чи металевою щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Оцинковане листове залізо (електричне оцинкування) з незначними залишками від процесу оцинкування	Лужне знежирення продуктом IDRONET, очистка наждаковим папером, металевою ватою або дуже легка піскоструменева очистка
Оцинковане листове залізо (гарячекатане) з сильними залишками від процесу оцинкування	Лужне знежирення продуктом IDRONET, очистка наждаковим папером, металевою ватою або легка піскоструменева очистка
Зварювання на вуглецевій сталі з ознаками окислення	Очищення за допомогою металевої щітки та застосування конвертера іржі POLITAN
Стара фарба з ознаками луцення та пухирціє іржі	Легке очищення наждаковим папером, металевою ватою чи щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5

Більш детальну інформацію щодо очищення можна знайти в технічних інструкціях відповідно до обраного типу продукту. Після завершення чищення поверхні згідно хімічних або механічних способів зазначених вище, ніколи не залишати метал непокритим більше ніж на 12 годин без тимчасового захисного покриття або прошарку антикорозійного засобу для того, щоб уникнути окислення, яке може зіпсувати якість пофарбованих виробів при подальшій їх експлуатації.

5. ЧАС ВИТРИМКИ ПЕРЕД ФАРБУВАННЯМ ВОДНИМИ АБО СОЛЬВЕНТНИМИ ФІНІШНИМИ ФАРБАМИ

	Мінімальний інтервал при 25 °С		Мінімальний інтервал при 50 °С	
	РОЗЧИННИК	ВОДА	РОЗЧИННИК	ВОДА
АКРИЛОВІ 1К	-	2 ГОД	-	30-40 хвилин
АКРИЛОВІ 2К	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	1 ГОД
ЕПОКСИДНІ 1К	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	20-30 хвилин
ЕПОКСИДНІ 2К	2-3 ГОД	1 ГОД	1 ГОД	20-30 хвилин
НІТРО	-	2 ГОД	-	1 ГОД
ПОЛІУРЕТАНОВІ 1К	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	30-40 хвилин
ПОЛІУРЕТАНОВІ 2К	2-3 ГОД	1 ГОД	1 ГОД	30-40 хвилин
СИЛІКОНОВІ	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	1 ГОД
СИНТЕТИЧНІ ШВИДКОГО ВИСИХАННЯ	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	30-40 хвилин

Вказані інтервали часу є типовими і мають сприйматися лише як індикаторні тому, що залежать від теплової інерції виробу, що фарбується.

6. ЗАСОБИ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПРИ ЗАСТОСУВАННІ ПРОДУКТУ

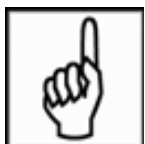
	ВІДНОШЕННЯ СУМІШІ	КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК:	10% по вазі – 20% по об'єму ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0043 (ES5)
		КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК:	25% по вазі – 30% по об'єму ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0016 (ES3)
		КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК:	30% по вазі – 50% по об'єму ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0010 (ES1)
		КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК:	20% по вазі – 40% по об'єму ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0011 (ES2)
		РОЗЧИННЕННЯ :	10-15% розпилення пістолетом AIRMIX 10-15% розпилення пістолетом HVLP 8-12% розпилення агрегатом низького тиску 8-12% розпилення агрегатом AIRLESS 5-8% розпилення агрегатом AIRMIX 25-30% нанесення пензлем або валіком
		РОЗЧИННИК:	РОЗЧИННИК ЕПОКСИДНИЙ D0021 РОЗЧИННИК НІТРО D0002
	ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ	5-10 хвилин	
	ЖИТТЕЗДАТНІСТЬ СУМІШІ (200 гр при 25 °С)	4-6 годин в залежності від температури середовища	
	В'ЯЗКІСТЬ ПРИ НАНЕСЕННІ склянка Ford 4мм при 25°С	20-25 секунд при розпиленні пістолетом AIRMIX 20-25 секунд при розпиленні пістолетом HVLP 30-40 секунд при розпиленні мембранним агрегатом 45-60 секунд при розпиленні агрегатом AIRLESS 45-60 секунд при розпиленні агрегатом AIRMIX 30-40 секунд при нанесенні пензлем або валіком	

	ОБЛАДНАННЯ	<p>AIRMIX пульверизатор, сопло 1,4-1,7мм (стандартне сопло) AIRMIX пульверизатор HVLP, сопло 1,4-1,7мм (стандартне сопло) Агрегат низького тиску, сопло 1,3-1,8мм (стандартне сопло) Агрегат AIRLESS, сопло 0,28-0,38 мм (стандартне сопло) Агрегат AIRMIX, сопло 0,28-0,38 мм (стандартне сопло) Валік чи пензель</p>
	РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ	<p>GRACO FFA512/FFA514/PAA515/PPA517 KREMLIN 06-114/06-154/09-114/09-154/12-114/12-154 LARIUS SFC11-40/SFC13-60/SFC15-60/SFC17-60 OPTIMA ON511/ON513/ON517/ON611/ON513/ON613/ON515/ON615/ON617 TAITEK TTU511/TTU611/TTU513/TTU613/TTU415/TTU615/TTU617 WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM517/WGM611/WGM613/WGM615</p>
	ТИСК	<p>4,5 bar(на вході) 3,0 - 10,0 bar(рідина) 4,5 bar(повітря) з AIRMIX пістолетом 2,0 bar(на вході) 0,7 bar(рідина) 0,7 bar(повітря) з HVLP пістолетом 2,2 bar(на вході) 2,0 – 2,5(рідина) 1,8 bar(повітря) з агрегатом низького тиску 100-250 bar(рідина) з агрегатом AIRLESS Max 8,0 bar(на вході) 20-150 bar(рідина) 0,5-2,5 bar(повітря) з агрегатом AIRMIX</p>
	КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ	1 легкий шар + 1 навхресний повний або 2 навхресних повних
	РЕКОМЕНДОВАНА ТОВЩИНА ДЛЯ ОДНОГО ШАРУ	<p>Волога плівка = 100-130 мікрон Суха плівка = 70-80 мікрон</p>
	ВИПАРОВУВАННЯ	10-15 хвилин перед нанесенням повторного шару продукту
	ЧАС ВИТРИМКИ ПЕРЕД НАНЕСЕННЯМ ФІНІШНОЇ ФАРБИ	Мінімальний інтервал 1-2 години, максимальний інтервал 72 години. Після вказаного часу між ґрунтом і фінішним покриттям адгезія може бути незадовільною
	ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ	<p>3-4 м²/кг (можливі витрати 30% включно) 230-250 гр/м² (при товщині вологої плівки 100 мікрон) 5-6 м²/л (можливі витрати 30% включно) 200-220 мл/м² (при товщині вологої плівки 100 мікрон)</p>
	ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ	<p>Стійкість до пилу 30-40 хвилин Стійкість до дотиків після 1 години Стійкість до слідів після 4-6 годин Глибинне висихання після 24 годин</p>
	ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ	<p>При 50 °C покриття повністю сухе через 1 годину При 80 °C покриття повністю сухе через 30-40 хвилин Глибинне висихання після 2 годин</p>
	УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ	<p>Температура навколишнього середовища = 12-35 °C Температура конструкції, що підлягає фарбуванню = щонайменше 5 °C Конструкція має бути позбавлена конденсату Максимальна відносна вологість навколишнього середовища = 50-70%</p>



ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Після повної полімеризації перед нанесенням можливого другого шару або фінішним фарбуванням необхідна обробка наждаковим папером або металевою ватою. Недотримання цієї рекомендації може призвести до проблем із адезією послідовних шарів.



ПРИМІТКИ

1) Для електростатичного нанесення матеріалу змішайте його із затвердником та розчинником у відповідних пропорціях та додайте 0,2-0,5% електростатичної добавки - ADDITIVO ELEKTROSTATICO C0033.
2) Для того, щоб прискорити загальний час сушки продукту додайте 0,5%-1,0% епоксидного акселератора – ACCELLERANTE PER EPOSSIDICI G0009.



ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ

1) В залежності від вибраного затвердника плівка продукту може мати різні властивості, зокрема блиск, еластичність, а також затвердник впливає на час полімеризації продукту. Перший каталізатор (виділений зеленим) вказаний у цьому технічному описі є основним для даного продукту, всі інші являються альтернативними.
2) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару ґрунта чи фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування продуктів.
3) Ретельно і правильно змішайте продукт із затвердником і розчинником по рекомендованим нормам. Час життя суміші влітку може скорочуватись до 2-3 годин, зимою він може становити більше 6 годин.

6. ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ

Відразу після завершення фарбування та впродовж наступних 4-5 годин застосуйте розчинник DIULENTE NITRO EXTRA (NITRO THINNER) для промивки, для очищення обладнання або виробу застосуйте змивку фарб.

7. ЗБЕРІГАННЯ

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищеній від надмірного морозу чи тепла. Розбавлений чи налитий в не заводську упаковку матеріал має бути використаний впродовж декількох днів. Інформація щодо етикування та використання міститься у відповідному гарантійному талоні, який надається за необхідністю чи запитом разом із кожною поставкою матеріалу із заводу. Рідкі та тверді залишки продукту мають бути утилізовані згідно місцевого законодавства.

8. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	Дуже в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:1997)	1,800-1,900 гр/мл
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1993)	82,0-84,0% по вазі – 52,0-5% по об'єму
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:1999)	3500-4500 cPs
V.O.C. (ТЕОРЕТИЧНІ)	< 460 гр/л
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	Пластична, чиста, компактна, добре наповнює поверхню
АДГЕЗІЯ (ISO 2409:1992)	Gt 0 (безпосередньо на вуглецевій сталі)
ТВЕРДІСТЬ ПОВЕРХНІ (ISO 2815:2003)	85 Buchholz
ЕЛАСТИЧНІСТЬ (ISO 1519:2002)	Відстань між місцем розриву та краєм стрижня 1мм
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ (ISO 6272-1:2002)	Пряме пошкодження 60см (молот 1кг), непряме пошкодження 80см (молот 2кг)
КАМЕРА СОЛЯНОГО ТУМАНУ (ASTM B 117-97)	Після 360 годин здуття 0, ступінь проникнення 1мм
ВОДОСТІЙКІСТЬ (ISO 2812-2:1993)	Після 300 годин легке вибілення без утворення пухирів
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин вибілення та легке вздуття плівки без пухирів
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин легке вибілення без утворення пухирів
СТІЙКІСТЬ ДО НЕСПРИЯТЛИВИХ ПОГОДНИХ УМОВ (ISO 2810:2004)	Після 1 року втрата блиску 5%, зміна кольору 5%
СТІЙКІСТЬ ДО МАСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин ніяких змін у порівнянні із початковим станом
СТІЙКІСТЬ ДО РОЗЧИННИКІВ (ISO 2812-1:1993)	Покриття стійке

Всі перелічені випробування були виконані на зразку середнього сірого кольору (близький до RAL 7001) із застосуванням покриття на вуглецевій сталі (товщина 10/10) після 7 днів кондиціонування за температури навколишнього середовища.

Порівняльні характеристики, використані в технічних даних:

ТВЕРДІСТЬ ПОВЕРХНІ	< 60 Buchholz = слабка, 60-80 Buchholz = середня, > 80-100 Buchholz = тверда, > 100 Buchholz = дуже тверда
ЕЛАСТИЧНІСТЬ ПОВЕРХНІ	< 1мм = еластична, 1-3мм = середня, > 3-4мм = тверда, > 5мм = дуже тверда
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ	0-40см = тверда, 40-80см = середня, > 80см = еластична
СОЛЯНИЙ ТУМАН (виникнення пухирів максимально 2 і рівень проникнення максимально 2мм)	0-50год = слабка, 50-150год = помірна, 150-350год = середня, 350-500год = добра, 500-800год = відмінна, > 800год = сильна антикорозійна стійкість
ВПЛИВ СОНЯЧНИХ ПРОМЕНІВ QUV TEST (200 h)	0-10% = відмінно, 10-20% = добре, > 20% = слабо
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ	Розчин сірчаної кислоти 5%
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ	Розчин каустичної соди 5%
СТІЙКІСТЬ ДО МАСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ	Гідравлічна олива типу OSO 36
СТІЙКІСТЬ ДО НЕСПРИЯТЛИВИХ ПОГОДНИХ УМОВ	0-5% = відмінно, 5-15% = добре, > 15% = слабо
СТІЙКІСТЬ ДО РОЗЧИННИКІВ	Ацетон

Інформація, представлена в цьому документі, була складена на основі технічних відомостей, зібраних впродовж років, та на основі ретельних лабораторних випробувань. Але все ж таки дана інформація не є такою, що може бути використана як форма нашої відповідальності або привід для сперечання, який може виникнути унаслідок невірної використання продукту і що є поза нашим безпосереднім контролем.

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.