

## 10011 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС IRIFER FZ GRIGIO

### 1. ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

1-компонентний цинкфосфатний синтетичний антикорозійний ґрунт для зовнішніх і внутрішніх металоконструкцій із дуже швидким висиханням.

### 2. ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- MS-технологія з низьким вмістом розчинників (VOC<550г/л).
- Продукт створює матову поверхню із високою твердістю.
- Відмінна наповнююча та криюча здатність.
- Дуже швидке висихання.
- Ідеальна адгезія до сталі та відлитого заліза.
- Перефарбовується фінішною фарбою після дуже короткого періоду часу (через 20-30хвилин).
- Відмінна стійкість до атмосферного впливу, хімічних реагентів, змащувальних матеріалів, аліфатичних вуглеводнів.
- Може наноситись електростатичним методом.

### 3. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

В якості антикорозійного ґрунту для важких, легких і великогабаритних металоконструкцій, спеціальної, військової, сільськогосподарської та дорожньо-будівельної техніки, в автопромисловості для покриття шасі, корпусів, накладок чи інших типових деталей, для елементів художньої ковки, інструментів тощо. Спеціально розроблений для дуже швидкого фарбування фінішним покриттям, в основному, всіма синтетичними фарбами DAMIANI.

### 4. ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ ПЕРЕД НАНЕСЕННЯМ ФАРБИ

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 лушення та пухирців іржі	Легке очищення наждаковим папером, металевою ватою чи щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5

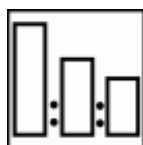
Після завершення чищення поверхні згідно хімічних або механічних способів зазначених вище, ніколи не залишати метал непокритим більше ніж на 12 годин без тимчасового захисного покриття або прошарку антикорозійного засобу для того, щоб уникнути окислення, яке може зіпсувати якість пофарбованих виробів при подальшій їх експлуатації. Завжди робіть пробні викраси на поверхнях, сумісність з якими наших продуктів достовірно невідома.

## 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
ЕПОКСИДНІ 1К	2-3 ГОД	2 ГОД	1 ГОД	20-30 хвилин
НІТРО	-	6-12 ГОД	-	1 ГОД
ПОЛІУРЕТАНОВІ 1К	2-3 ГОД	2-4 ГОД	1 ГОД	30-40 хвилин
СИНТЕТИЧНІ ШВИДКОГО ВИСИХАННЯ	2-3 ГОД	20-40хвилин	1 ГОД	20-30 хвилин

Вказані інтервали часу є типовими і мають сприйматися лише як індикаторні тому, що залежать від теплової інерції виробу, що фарбується, а також від температури навколишнього середовища та товщини плівки ґрунта.

## 6. ЗАСОБИ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПРИ ЗАСТОСУВАННІ ПРОДУКТУ



ВІДНОШЕННЯ СУМІШІ

РОЗЧИННЕННЯ :  
 20-25% розпилення пістолетом AIRMIX  
 20-25% розпилення пістолетом HVLP  
 10-15% розпилення мембранною помпою  
 5-10% розпилення агрегатом AIRMIX  
 15-20% при окуванні  
 10-15% при нанесенні валіком чи пензлем  
 5-7% при ризпиленні

РОЗЧИННИК: РОЗЧИННИК СИНТЕТИЧНИЙ SYNTETICO R D0005



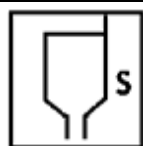
ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ

Параметр не вказується



ЖИТТЕЗДАТНІСТЬ СУМІШІ  
(200 гр при 25 °С)

Параметр не вказується, так як продукт 1-компонентний



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  
 40-60 секунд при розпиленні агрегатом AIRMIX  
 40-60 секунд при розпиленні агрегатом високого тиску  
 20-30 секунд при окуванні (в залежності від швидкості занурення)  
 30-40 секунд при нанесенні валіком чи пензлем



ОБЛАДНАННЯ

AIRMIX пульверизатор, сопло 1,4-1,6мм  
 AIRMIX пульверизатор HVLP, сопло 1,4-1,6мм  
 Мембранна помпа, сопло 1,1-1,3мм  
 Агрегат AIRMIX, сопло 0,23-0,25мм  
 Агрегат високого тиску 0,8-1,0мм  
 Окування  
 Коротковорсистий валік чи пензель



**РЕКОМЕНДОВАНІ  
СОПЛА ПРИ  
НАНЕСЕННІ  
АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО  
ТИСКУ**

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



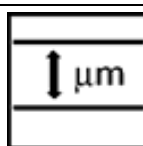
**ТИСК**

2,5-3,5 bar з AIRMIX пістолетом  
2,0-2,5 bar(повітря) 0,7-1,2 bar(сопло) з HVLP пістолетом  
3,0-4,0 bar(повітря) 1,0-2,0(матеріал) з мембранною помпою  
2,0-3,0 bar(повітря) 100 bar (матеріал) з помпою AIRMIX  
2,0-3,0 bar(повітря) 100 bar (матеріал) з агрегатом високого тиску, AIRLESS



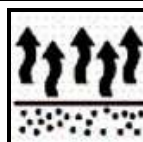
**КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ**

1 легкий шар + 1 навхресний повний або 2 навхресних повних із інтервалом 30 хвилин між першим та другим шаром в залежності від обладнання та методу нанесення продукту; максимальний інтервал між першим та другим шаром має складати не більше 2 годин, після вказаного часу адгезія між шарами може буде незадовільною – для цього потрібно чекати як мінімум 7 днів для остаточної полімеризації першого шару або заматовувати його мілким абразивом чи сталюною ватою для того щоб уникнути проблем із адгезією.



**РЕКОМЕНДОВАНА  
ТОВЩИНА ДЛЯ  
ОДНОГО ШАРУ**

Волога плівка = 80-100 мікрон  
Суха плівка = 40-50 мікрон



**ВИПАРОВУВАННЯ**

10-15 хвилин перед нанесенням повторного шару продукту



**ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ**

3-4 м<sup>2</sup>/кг (можливі витрати 30% включно)  
180-200 гр/м<sup>2</sup> (при товщині вологої плівки 100 мікрон)  
5-6 м<sup>2</sup>/л (можливі витрати 30% включно)  
210-230 мл/м<sup>2</sup> (при товщині вологої плівки 100 мікрон)



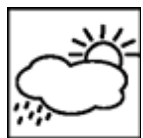
**ВИСИХАННЯ НА  
ПОВІТРІ**

Стійкість до пилу 15-20 хвилин  
Стійкість до дотиків після 30 хвилин  
Стійкість до слідів після 2 годин  
Глибинне висихання після 24 годин



**ВИСИХАННЯ В  
СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ**

При 50 °C покриття повністю сухе через 1 годину  
При 80 °C покриття повністю сухе через 30 хвилин  
Глибинне висихання після 2 годин



**УМОВИ ПРИ  
ФАРБУВАННІ**

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%



**ТЕХНІЧНЕ  
ОБСЛУГОВУВАННЯ**

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



**ПРИМІТКИ**

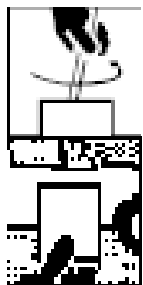
**НАНЕСЕННЯ**

1) Для нанесення електростатичним методом змішайте продукт із відповідним розчинником у вказаних пропорціях та додайте 0,5-2,0% електростатичної добавки – ADDITIVO ELEKTROSTATICO C0033.

**ВИСИХАННЯ**

1) Для того щоб пришвидшити час висихання перед нанесенням фінішної емалі додайте акселератор сушки SOLUZIONE PERGUT G0033 у кількості 3-5% або сикатив MISCELA ESSICCATIVI у кількості 0,5-1,5%.  
2) Для того щоб сповільнити час висихання та уникнути нанесення ґрунта

«піском» особливо в літній час додайте сповільнювач ADIFLOW BDG A0075 в кількості 0,5-1,5%.



#### ПОРАДИ

- 1) Ретельно вимішати ґрунт перед застосуванням.
- 2) Завжди проводити порівняння кольору із зразком чи картою перед остаточним фарбуванням (після додавання каталізатора і розчинника)
- 3) Повну експлуатацію пофарбованого виробу слід робити не раніше, чим за 3-7 днів після повної полімеризації системи. Також цей фактор залежить від температури та товщини шару.



#### ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ

- 1) Обов'язково дотримуйтесь вказаних часових параметрів перед нанесенням фінішної фарби щоб уникнути її відшарування чи морщення.
- 2) При фарбуванні конструкцій з великою площею потрібно враховувати фактор дуже швидкого висихання продукту – це може призвести до утворення «робочих швів» між сухим матеріалом і «сирим». Замішуйте об'єм продукту відповідно до площі із теоретичних витрат.

### 7. 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.

### 8. 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.

## 9. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

<b>ВИГЛЯД</b>	<b>В'язка рідина</b>
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:1997)	1,480 – 1,500г/мл
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1993)	74,0-75,0% по вазі – 46,5% по об'єму
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:1999)	4000-4500 cPs
В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2431:1993)	40-45 секунд склянка Ford 6мм
V.O.C. (ТЕОРЕТИЧНІ)	< 550 гр/л
<b>ВИГЛЯД ПЛІВКИ</b>	<b>Пластична, чиста, без дефектів чи включень</b>
АДГЕЗІЯ (ISO 2409:1992)	Gt 0-1 (безпосередньо на вуглецевій сталі)
БЛИСК (ISO 2813:1994)	Не вказується
ТВЕРДІСТЬ ПОВЕРХНІ (ISO 2815:2003)	78 Buchholz
ЕЛАСТИЧНІСТЬ (ISO 1519:2002)	Відстань між місцем розриву та краєм стрижня 2мм
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ (ISO 6272-1:2002)	Прямий удар 50см (молот 1кг), зворотній удар 80см (молот 2кг)
КАМЕРА СОЛЯНОГО ТУМАНУ (ASTM B 117-97)	Після 200 годин здуття 2, ступінь проникнення 2мм
ВПЛИВ СОНЯЧНИХ ПРОМЕНІВ QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Після 200 годин втрата блиску 30%
ВОДОСТІЙКІСТЬ (ISO 2812-2:1993)	Після 200 годин легке вибілення та здуття
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ (ISO 2812-1:1993)	Після 200 годин легке вибілення та здуття
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 150 легке вибілення та здуття
СТІЙКІСТЬ ДО РОЗЧИННИКІВ (ISO 2812-1:1993)	Стійкий (легке пом'якшення плівки без відлущування)

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% = слабка
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% = слабка
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 спречання, 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.