

H0187 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС NEUTRO EPOCROM FZ SL

1. ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

2K епоксидна напівгелянцева цинкфосфатна антикорозійна ґрунт-фарба «все в одному» (ALL IN ONE) для переважно внутрішнього застосування.

2. ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- MS-технологія з низьким вмістом розчинників (VOC<500г/л).
- Дуже висока адгезія при прямому нанесенні на різні види сталі, алюміній та оцинковану листову сталь.
- Плівка фарби має дуже високу антикорозійну силу (понад 500 годин в камері соляного туману) при прямому нанесенні на метал.
- Швидкий час висихання та набуття остаточної стійкості.
- Покриття стійке до впливу миючих засобів, мастил та олів, жирів, неорганічних кислот.
- Дуже хороша покривна здатність.
- Покриття дуже стійке до ударів і подряпин. Твердість 5H згідно ISO15184.
- Продукт може наноситись електростатичним методом.
- Продукт має відмінну адгезію до скла.

3. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

В якості ґрунт-фарби для покриття металевих конструкцій, що потребують високої стійкості до ударів та подряпин, а також високої антикорозійної стійкості в агресивних умовах. Продукт безпосередньо використовується для покриття станків, промислового обладнання, інструментів, каркасів, сходів, контейнерів, ємкостей (що тривало контактують із водою, антисептиками чи іншими розчинами) та інших типових металоконструкцій. В поєднанні із ґрунтом REPOX HS дає дуже високі показники по хімічній стійкості та довговічності покриття в агресивних умовах. Фарба має високу адгезію до скла, тому може використовуватись для фарбування різноманітних скляних виробів.

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
Скло	Ретельна обробка промивкою, наприклад антисиліконом

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. РЕКОМЕНДОВАНІ АНТИКОРОЗИЙНІ ГРУНТИ

Як було вже зазначено вище, фарба NEUTRO EPOCROM FZ SL за своїми технічними характеристиками може бути застосована безпосередньо на вуглецеву сталь і чавун із гарантією відмінного захисту фарбованої поверхні, при дотриманні вірного нанесення. В іншому випадку для поверхонь, такі як оцинковані листи або інші легкі сплави, або поверхні які постійно перебувають під сильним механічним, хімічним та атмосферним впливом завжди рекомендується застосування антикорозійного ґрунту, вибір якого залежить від поверхні і умов, де буде експлуатуватись пофарбована конструкція.

	Вуглецева сталь	Вуглецева сталь з пікоструменевою очисткою	Гальванізований алюміній	Відпите залізо	Оцинковані листи	Стара фарба	Рекомендовано для внутрішніх робіт	Рекомендований інтервал часу перед нанесенням фарби
EPOFER FZ	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
EPOPRIMER FZ	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
EPOFOND	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
EPICOAT	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
ZINC PROTECT	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)
ZINCOLOR	●	●	●	●	●	●	●	12год. (25 °C)

Вказані інтервали часу є типовими і мають сприйматися лише як індикаторні тому, що залежать від теплової інерції виробу, що фарбується, а також від умов навколишнього середовища і товщини самого ґрунту. В ідеалі із топ-ґрунтом REPOX HS ми рекомендуємо наносити NEUTRO EPOCROM FZ SL після 12 годин, але не пізніше 72 години, в іншому випадку потрібно заматовувати ґрунт абразивом для адгезії між продуктами.

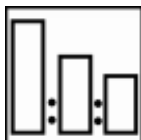
6. ЗАСОБИ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПРИ ЗАСТОСУВАННІ ПРОДУКТУ

**КАТАЛІЗ:
ЗАТВЕРДНИК**

**10% по вазі – 15% по об'єму
ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0043 (ES5)**

**КАТАЛІЗ:
ЗАТВЕРДНИК**

**20% по вазі – 25% по об'єму
ЕПОКСИДНИЙ КАТАЛІЗАТОР L0016 (ES5)**



ВІДНОШЕННЯ СУМІШІ

РОЗЧИННЕННЯ :

5-10% розпилення пістолетом AIRMIX
5-10% розпилення пістолетом HVLP
5-7% розпилення мембранною помпою
3-5% розпилення агрегатом AIRMIX
3-5% розпилення AIRLESS/агрегатом високого тиску
5-7% валіком чи пензлем

РОЗЧИННИК:

РОЗЧИННИК ЕПОКСИДНИЙ D0021
РОЗЧИННИК ПОЛІУРЕТАНОВИЙ D0003



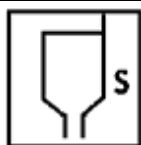
ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ

5-10 хвилин



ЖИТТЕЗДАТНІСТЬ СУМІШІ
(200 гр при 25 °C)

4-6 годин в залежності від температури середовища



В'ЯЗКІСТЬ ПРИ
НАНЕСЕННІ
склянка Ford 4мм при
25°C

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 AIRLESS чи агрегатом високого тиску
30-40 секунд при нанесенні пензлем чи валіком

	ОБЛАДНАННЯ	<p>AIRMIX пульверизатор, сопло 1,6-1,8мм AIRMIX пульверизатор HVLP, сопло 1,6-1,8мм Мембранна помпа, сопло 1,3-1,5мм Агрегат AIRMIX, сопло 0,25-0,28мм Агрегат високого тиску чи AIRLESS 1,0-1,1мм Пензель чи валік</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>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 агрегатом AIRMIX 2,0-3,0 bar(повітря) 100 bar (матеріал) з агрегатом високого тиску</p>
	КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ	<p>1 легкий шар + 1 наверхресний повний або 2 наверхресних повних із інтервалом 30-40 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 4-6 годин, після вказаного часу адгезія між шарами може буде незадовільною – для цього потрібна обробка мілкозернистим абразивом перед нанесенням наступного шару фарби</p>
	РЕКОМЕНДОВАНА ТОВЩИНА ДЛЯ ОДНОГО ШАРУ	<p>Волога плівка = 100-120 мікрон Суха плівка = 70-80 мікрон</p>
	ВИПАРОВУВАННЯ	<p>10-15 хвилин перед нанесенням повторного шару продукту</p>
	ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ	<p>3,5-4,5 м²/кг (можливі витрати 30% включно) 210-230 гр/м² (при товщині вологої плівки 100 мікрон) 5,5-6,5 м²/л (можливі витрати 30% включно) 180-200 мл/м² (при товщині вологої плівки 100 мікрон)</p>
	ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ	<p>Стійкість до пилу 30 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	<p>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 послідуєщих шарів.</p>

НАНЕСЕННЯ

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



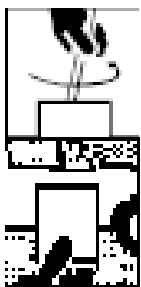
ПРИМІТКИ

ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД

1) Для того, щоб зменшити блиск фарби додайте нашу універсальну матуючу пасту або порошок OK500.
2) Для того, щоб отримати структурне покриття додайте спеціальний наповнювач ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA FINE C0058.

ВИСИХАННЯ

1) Для того щоб пришвидшити висихання продукту додайте 0,5-1% епоксидного акселератора ACCELERANTE PER EPOSSIDICI G0009.



ПОРАДИ

1) Ретельно вимішати тоновану фарбу перед використанням
2) Завжди проводити порівняння кольору із зразком чи картою перед остаточним фарбуванням (після додавання каталізатора і розчинника)
3) Повну експлуатацію пофарбованого виробу, а також тести на твердість та адгезію слід робити не раніше, чим за 5-7 днів після повної полімеризації системи. Також цей фактор залежить від температури та товщини шару.
3) Епоксидні продукти в білому кольорі з часом можуть давати легку жовтизну – це природньо для їх хімічного складу, тому для ідеально білих відтінків використовуйте поліакрилові продукти із серії LUXACRYL.
4) Червоні, фіолетові та їх відтінки (які містять специфічні пігменти J0008 та J0016) можуть змінювати відтінок при додаванні каталізатора, уточняйте дане питання при замовленні у спеціаліста.



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.
4) Деякі кольори (жовтий, помаранчевий та червоний) можуть вибілюватись при контакті з хлоридами.
5) Кольори із поганою покривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний, яскраво-зелений та їх відтінки) будуть спонукати до нанесення товстих шарів (іноді вдвічі більше, ніж рекомендована товщина), що провокує підтікання, матування, морщення та неповне висихання плівки. У цих випадках, щоб впоратися з цією ситуацією, необхідно наносити декілька тонких шарів покриття.
6) 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

ВИГЛЯД	В'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:1997)	1,330-1,350г/мл
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1993)	66,0% по вазі – 50,0% по об'єму
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:1999)	3000-3500 cPs
В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2431:1993)	26-28 секунд склянка Ford 6мм
V.O.C. (ТЕОРЕТИЧНІ)	< 500 гр/л
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	Пластична, чиста, без дефектів чи включень
АДГЕЗІЯ (ISO 2409:1992)	Gt 0-1 (безпосередньо на вуглецевій сталі)
БЛИСК (ISO 2813:1994)	50-60 gloss
ТВЕРДІСТЬ ПОВЕРХНІ (ISO 2815:2003)	85 Buchholz
ЕЛАСТИЧНІСТЬ (ISO 1519:2002)	Відстань між місцем розриву та краєм стрижня 0мм
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ (ISO 6272-1:2002)	Прямий удар 80см (молот 1кг), зворотній удар 80см (молот 1кг)
КАМЕРА СОЛЯНОГО ТУМАНУ (ASTM B 117-97)	Після 500 годин здуття 3, ступінь проникнення 1мм
ВПЛИВ СОНЯЧНИХ ПРОМЕНІВ QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Не вказується, фарба використовується всередині приміщень
ВОДОСТІЙКІСТЬ (ISO 2812-2:1993)	Після 300 годин легке матування, вибілення, м'яке здуття
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин легке матування, вибілення, м'яке здуття
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 ніяких змін у порівнянні із початковим станом
СТІЙКІСТЬ ДО НЕСПРИЯТЛИВИХ ПОГОДНИХ УМОВ (ISO 2810:2004)	Не вказується, фарба використовується всередині приміщень
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)	Стійке (легке матування без абсорбції та пошкоджень)

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	Гідролітична 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.