

NORMAZINC 50

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 7/17

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентный, обогащенный цинком эпоксидный грунт.

Область применения

Рекомендуется применять в качестве грунтового покрытия в эпоксидных системах окраски для стальных поверхностей, эксплуатируемые в условиях коррозионной нагрузки категории С3 и С4, а также С5-I и С5-M. Придает катодную защиту и предотвращает образование подпленочной коррозии. Подходит для использования в качестве цинкосодержащего эпоксидного шоп-праймера при разбавлении и нанесении слоя толщиной 20 µm.

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды, масел и слабых химических растворов при их кратковременном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	45 %
Содержание твердых веществ*	1300 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	500 g/l

*Данные являются расчетными

Соотношение смешивания

Краска /компонент А	3 части от объема
Отвердитель/ компонент В	1 часть от объема

Жизнеспособность (+23 °C):

приблизительно 8 h после смешивания
(индукционный период приблизительно 30 min)

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
компонент А	8	10
компонент В	2,5	3

Время высыхания (+23 °C)

	+23 °C
пыль не пристает	10 min
Нанесение следующего слоя эпоксидные краски другие типы красок	1,5 h 4 h

Время высыхания является типичным для указанных в таблице конкретных температур и рекомендуемой толщины пленки покрытия.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
40 µm	90 µm	11,1 m ² /l
60 µm	135 µm	7,4 m ² /l
80 µm*	180 µm	5,6 m ² /l

Покраску сложных конструкций рекомендуется проводить в два слоя. Рекомендуемая максимальная толщина сухой пленки 80 µm.

Практический расход

На расход краски влияют условия проведения покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, способ нанесения краски.

Цвет

Серый

Разбавитель

ОН 17, ОН 31 (медленное испарение)

Очистка инструмента

ОН 17

Глянец

Матовый

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Окрашиваемую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. Соль и другие, растворимые в воде загрязнения, удаляются водой или щелочными растворами при помощи щеток или используя моющие аппараты высокого давления, а также паровые аппараты. Жиры и масла удаляются при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). После очистки моющими средствами необходимо тщательно промыть поверхность водой. Старые поверхности, у которых время нанесения последующего слоя превышает допустимое значение, необходимо загрубить. Место и время проведения предварительной очистки выбирать таким образом, чтобы до проведения дальнейшей обработки очищенные поверхности не загрязнялись и не подвергались воздействию влаги.

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени минимум Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2).

Ремонтная покраска

Степень очистки при помощи шлифовального круга до степени St3.

Грунтовая покраска

NORMAZINC 50

Поверхностная покраска

EPOCOAT 210, EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER, EPOTEX HB, NÖREPOX HS, NORMADUR 50 HS, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS, NORMASPEED 100 PRIMER, NORMASTIC 405

Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть более +5 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°С выше температуры точки росы воздуха.

ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. Для получения более подробной информации обращаться к представителю поставщика данного продукта. Продукт предназначен только для профессионального использования. В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленного на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке.

Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность способом распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 3 : 1 (краска : отвердитель). Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013"-0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры. **Примечание: До начала распыления дать краске отстояться в течение 30 минут после смешивания. Таким образом возможно избежать возникновения воздушных пузырей во время дальнейшей покраски**

Хранение

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °С, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А – 2 года и для компонента В – 3 года от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии.

Техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности. Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.