

# NORMADUR 65 HS

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 1/19

### ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

#### Тип краски

Эластичная быстровысыхающая полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Отвердителем краски является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.

#### Область применения

Применяется в качестве однослойного покрытия для легко окрашиваемой продукции из стали, эксплуатируемой в категории коррозионной нагрузки C2-C3, таких как стальные двери, газовые баллоны, трубчатые перила. При этом краска хорошо сохраняет блеск и является износоустойчивой. Также хорошо подходит в качестве поверхностной краски при эксплуатации в условиях коррозионной нагрузки C2-C5 при нанесении краски на различные типы грунтов. Краска применяется также в качестве ремонтной краски с нанесением ее на старую краску. Краска является ударопрочной и обладает хорошими свойствами при штабелировании.

#### Химическая устойчивость

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

#### Устойчивость к погодным условиям

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	65 %
Содержание твердых веществ*	890 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	310 g/l

\*Данные являются расчетными

#### Соотношение смешивания

Краска /компонент А	4 части от объема
Отвердитель/ компонент В	1 часть от объема

#### Жизнеспособность (+23 °C)

Приблизительно 1 h после смешивания

#### Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
компонент А	8 / 16	10 / 20
компонент В	2 / 4	2,5 / 4

#### Время высыхания 80 µm

	-5 °C	+10 °C	+15 °C	+23 °C
пыль не пристает	12 h	1 h	45 min	30 min
сухая на ощупь	30 h	3,5 h	2,5 h	2 h
Нанесение последующего слоя	48 h	6 h	4,5 h	3 h
Полное отверждение	-	10 d	8 d	7 d

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
60 µm	90 µm	11,1 m <sup>2</sup> /l
80 µm	125 µm	8,0 m <sup>2</sup> /l
120 µm	185 µm	5,4 m <sup>2</sup> /l
150 µm	230 µm	4,3 m <sup>2</sup> /l

#### Практический расход

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

#### Цвет

В соответствии с таблицами цветовой гаммы, таких как RAL, NCS, KY, SSG с ограничением.

При сравнении одного и того же цвета, в зависимости от свойств различных типов красок, глянца и метода нанесения покрытия, цветовой оттенок финишного покрытия может слегка отличаться.

#### Разбавитель

ОН 10, ОН 17, ОН 66 (медленное испарение)

#### Разбавитель для валика

ОН 12

#### Очистка инструмента

ОН 17

#### Глянец

Полуглянцевый (глянцевый при нанесении лакового покрытия Normadur Clear)

## 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 зашкурить. 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). Поверхности тонкой листовой стали рекомендуется зашкурить, например при помощи наждачной бумаги.

### Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппраймер очищается способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

### Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. При зашкуривании поверхности натуральным песком улучшаются адгезионные свойства краски. Для морского алюминия необходимо грунтовое покрытие.

### Оцинкованные поверхности

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи мощных растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для зашкуривания оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкиваются водой. Металлоконструкции, прошедшие процесс горячей оцинковки, зашкуриваются и грунтуются грунтом EPOCOAT 21 PRIMER.

### Грунтовая покраска

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORMAZINC SE, NORECOAT FD PRIMER, NORMADUR HB, NORMASTIC 405

### 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.

### Поверхностная покраска

NORMADUR 65 HS, NORMADUR CLEAR

### 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.

### Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность способом распыления, электростатического распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-15% разбавителем ОН 66 или ОН 17или ОН 10. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011"-0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Регулируемое сопло не рекомендуется. Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

### 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 - 1,5 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.