

NORMASPEED 100 PRIMER

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 7/17

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Однокомпонентный, исключительно быстровысыхающий антикоррозионный грунт, на основе модифицированного акрилового вяжущего вещества. NORMASPEED 100 PRIMER высыхает также и при отрицательных температурах до -10°C. На грунт наносятся алкидные, акриловые и полиуретановые краски.

Область применения

Применяется для грунтования стальных, чугунных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, эксплуатируемых в условиях коррозионной нагрузки категории C2 и C4, а также C5-M. Объектами применения являются литейная продукция, станки и оборудование, мосты, внешние поверхности стальных резервуаров, корпуса и снаряжение кораблей. NORMASPEED 100 PRIMER рекомендуется для быстрого окрашивания в полевых условиях в качестве ремонтной и заплаточной краски в алкидных, акриловых и полиуретановых системах окраски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	43 %
Содержание твердых веществ*	880 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	480 g/l

*Данные являются расчетными

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
Normaspeed 100 Primer	3 / 10 / 20	3 / 10 / 20

Время высыхания 60 µm

	+23 °C
пыль не пристаёт	10 min
сухая на ощупь	1 h
нанесение следующего слоя	2 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	10,7 m ² /l
60 µm	140 µm	7,1 m ² /l
80 µm	185 µm	5,4 m ² /l

Практический расход

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

Цвет

Красно-коричневый, серый, ограничено другие цвета.

Разбавитель

ОН 07

Очистка инструмента

ОН 07

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).

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппраймер и ржавчина очищаются способом струйной очистки до степени Sa2½. Неповрежденный шоппраймер очищается моющими средствами (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4).

Алюминиевые поверхности

Поверхности, очищенные от жиров, анодных остатков и других загрязнений, загрубляются при помощи наждачной бумаги. Поверхности литейной продукции перед покраской очищаются способом струйной очистки.

Оцинкованные поверхности

Оцинкованные поверхности (горячая оцинковка) очищаются от коррозии и других загрязнений способом пескоструйной очистки. Жиры и масла удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкивается водой.

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.

Грунтовая покраска

NORMASPEED 100 PRIMER

Поверхностная покраска

NORRAPID 10, NORRAPID 12, NORMAPREN 40, NORMADUR 65 HS

Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура воздуха и поверхности должна находиться в пределах -10 °C - +50 °C, относительная влажность воздуха - ниже 85%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха

Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность способом распыления, погружения или кистью. Краска тщательно перемешивается и разбавляется по необходимости на 5-10% разбавителем OH 07. 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.

Хранение

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет 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.