

# EPOCOAT 280 GF

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 1/19

### ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

#### Тип краски

Двухкомпонентная эпоксидная краска, армированная стеклянными чешуйками. Краска имеет высокий сухой остаток.

#### Область применения


Краска применяется для стальных и бетонных поверхностей, эксплуатируемых в тяжелых климатических условиях, при повышенных температурах, а также подвергаемых механическим нагрузкам и химическому воздействию. Краска обладает исключительно хорошей антикоррозионной способностью и износостойкостью. Краска используется в качестве защитного покрытия в сушилках пиломатериалов. Подходит для защиты сосудов высокого давления, оборудования бумагоделательных машин, резервуаров для воды, а также сточных вод, например, массовых бассейнов. Возможно применение в качестве покрытия для пола на различных объектах утечки кислот, а также в технологических помещениях и на мойках автотранспорта. Подходит для покраски подводных частей судна, а также резервуаров для сбора серых сточных вод.

#### Химическая устойчивость

Согласно рекомендуемым системам окраски и инструкции нанесенная краска, выдерживает воздействие воды, бензина и различных химических составов при погружении, а также при их постоянном попадании на окрашенную поверхность в виде брызг. Более подробную информацию о химической устойчивости продукции необходимо получить отдельно по каждому конкретному случаю, обратившись к специалистам технической поддержки отдела продаж Nor-Maali Oy.

#### Устойчивость к погодным условиям

Под воздействием внешней среды эпоксидные краски имеют естественную склонность к мелению и выцветанию.

	
Nor-Maali Oy Vanhatie 20 15240 Lahti, Finland 17 DoP Nr. NOR2-0114 0416-CPR-7826	
EN 1504-2:2004 Surface protection products - Coating Physical resistance (5.1)	
Abrasion resistance	Weight loss < 3000 mg
Capillary absorption and permeability to water	w < 0.1 kg/m <sup>2</sup> ·h <sup>0.5</sup>
Impact resistance	Class II: ≥ 10 Nm
Adhesion strength by pull-off test	≥ 2.0 N/mm <sup>2</sup>
Dangerous substances	See safety data sheet

### ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	80 %
Содержание твердых веществ*	1140 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	180 g/l

\*Данные являются расчетными

#### Соотношение смешивания

Краска /компонент А	2 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	12	20
компонент В	6	10

#### Время высыхания 250 µm

	+10 °C	+23 °C	+40 °C
сухая на ощупь	14 h	5,5 h	3 h
сухая для обработки	32 h	12 h	6 h
Нанесение последующего слоя минимум	32 h	12 h	6 h
Нанесение последующего слоя максимум	5 d	3 d	2 d
Полная полимеризация	14 d	7 d	3 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
200 µm	250 µm	4,0 m <sup>2</sup> /l
250 µm	310 µm	3,2 m <sup>2</sup> /l
400 µm	500 µm	2,0 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

Серый, розовый, ограниченно промышленные оттенки (в зависимости от пигмента наполнителя в разных производственных партиях возможно расхождение в оттенке)

#### Разбавитель

ОН 17, ОН 31 (медленное испарение)

#### Очистка инструмента

ОН 17

#### Глянец

Полуглянцевый (слегка неравномерно, гладкость поверхности изменяется в зависимости от метода нанесения и толщины пленки покрытия)

## 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).

### Новая бетонная поверхность

При нанесении покрытия на новый бетон руководствоваться инструкциями, изложенными в описании продукции NORMAFLOOR 105 PRIMER. Бетонная поверхность должна быть сухой и сроком более 4-х недель от заливки. Влажность не должна превышать 4 р.%. Тестирование возможно провести без использования измерителя влажности, при помощи куска резины, который кладут на пол. Через 1 сутки проверяется бетонная поверхность. Находящийся под куском резины бетон, не должен быть темнее окружающих его участков. Окрашиваемая поверхность должна быть твердой и прочной (не менее 80 % от окончательной прочности). Бетон не должен содержать никаких дополнительных веществ, препятствующих сцеплению и пропитыванию, например, воск, силиконы или силикаты, меламинные смолы и пластиковые дисперсии. Бетонные поверхности очищаются от цементного молока, наслоений и других включений при помощи специального оборудования, предназначенного для очищения бетонных полов или методом шлифования. При необходимости применяется метод травления (примерно 15-20 % раствором соляной кислоты).

### Старое, хорошо сохранившееся эпоксидное покрытие

При помощи эмульсионных моющих средств, с поверхности удаляются жиры и другие загрязнения. При помощи шлифовального устройства для полов поверхность зашкуривается. Выбоины и щели заполняются эпоксидной шпаклевкой.

### Грунтовая покраска бетонных поверхностей

NORMAFLOOR 105 PRIMER, NORMAFLOOR 205, NORMAFLOOR 209

### 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 стальных поверхностей

EPOCOAT 280 GF, EPOCOAT 21 PRIMER

### Поверхностная покраска

EPOCOAT 280 GF

### Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски воздуха и поверхности должна быть более +10 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°С выше температуры точки росы воздуха.

### Методы нанесения краски

Краска наносится на стальные поверхности способом распыления или кистью. На бетонные поверхности краска наносится зубчатым или резиновым шпателем, а также валиком (внешний вид покрытия зависит от метода нанесения покрытия). Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 2 : 1 (основной компонент : отвердитель). При необходимости краску разбавляют максимум на 10% разбавителем OH 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,025"-0,043". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Перед распылением необходимо удалить фильтры! 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 - 3 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.