

NORRAPID 7

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 1/19

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Быстровысыхающая, полуматовая, однокомпонентная алкидная краска, включающая активные противокоррозионные пигменты. Применяется как в качестве грунта, так и в качестве поверхностной краски, а также в качестве, так называемой, однослойной краски.

Область применения

Краска предназначена для окрашивания стальных конструкций станков и оборудования, эксплуатируемых в условиях коррозионной нагрузки категории С1-С3. Особенно хорошо подходит для быстрого окрашивания на машиностроительных заводах и в мастерских.

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды и алифатических растворителей при временном попадании их на поверхность в виде брызг. Краска не выдерживает кислотных и щелочных брызг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	47 %
Содержание твердых веществ*	780 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	460 g/l

*Данные являются расчетными

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
Norrapid 7	20	20

Время высыхания 50 µm

	+23 °C
пыль не пристает	15 min
сухая на ощупь	30 min
нанесение следующего слоя	2-4 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	85 µm	11,8 m ² /l
60 µm	130 µm	7,7 m ² /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 RAL, NCS, KY и SSG с ограничениями. 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 07

Очистка инструмента

ОН 08

Глянец

Матовый - полуматовый, в зависимости от цветового оттенка.

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 мощных 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 Sa2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). В зависимости от категории нагрузки при эксплуатации покрытия возможна очистка поверхности стальной щеткой до степени минимум St2 (ISO 8501-1:2007).

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппраймер и ржавчина очищаются способом струйной очистки до степени Sa2½. Неповрежденные поверхности промываются в соответствии со стандартами SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4.

Грунтовая покраска

NORRAPID 7, PRAIMEX, PAJA-POHJA, NORMASPEED 100 PRIMER

Поверхностная покраска

NORRAPID 7 / 10 / 12

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.

Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и сухой. При покраске и во время высыхания температура воздуха и поверхности должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха - ниже 85%. Температура подложки должна быть на 3°С выше температуры точки росы воздуха.

Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность распылителем высокого давления или кистью. Перед использованием краску необходимо тщательно перемешать. При необходимости краска разбавляется га 0-10% разбавителем ОН 07 или ОН 08. Применение разбавителя ОН 08 рекомендуется при температуре выше +25°С или при применении распылителя во избежание образования шероховатостей на участках поверхностей, в данный момент не окрашиваемых. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013"-0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Для достижения наилучшего конечного результата до начала проведения покрасочных работ краска 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 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.