

812 EPOXY PRIMER

Опис	Антикорозійний двокомпонентний епоксидний ґрунт, що затверджується затверджувачем на основі поліаміду. Містить фосфат цинку як активний антикорозійний пігмент (не містить пігментів свинцю і хрому). Рекомендується для застосування як антикорозійний ґрунт для сталевих конструкцій, паливних баків на хімічних заводах, для використання на електростанціях, суднобудівних верфях, портових спорудах, нафто-газовій промисловості, мостобудуванні. Сертифіковано Європейським Інститутом за антикорозійно-захисні властивості згідно з ISO 12944	
Технічна інформація	Колір Співвідношення компонентів Щільність В'язкість Сухий залишок Теоретична витрата Стійкість до температури Роботопридатність суміші Зміст ЛОС*	Сірий, білий, прозора база А:В-5:1 за вагою (2,75:1 за обсягом) (А) 1,60 (±0,05) кг/л, (В) 0,89 (±0,02) кг/л, (А+В) 1,40 (±0,05) кг/л (EN ISO 2811) 65-80 KU 35-40" FORDCUP N.4 (ASTM 1200) 52 ± 2% за обсягом 66 (±2)% за вагою (EN ISO 3251, нелеткі) 4,8- 5м²/кг (75мкм) до 120 °C (робоча температура) 12 год. (20°C) Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника): 495 г/літр Норма ЄС 2010: 500 г/літр Підкатегорія j, функціональне двокомпонентне покриття. Ґрунтувальний шар на залізних підкладах. Тип - OP (SB)
Час сушіння (25°C)	Висихання на дотик Висихання Повна полімеризація Міжшарова витримка Температурне сушіння	30 хв 3 год. 72 год. Мінімально 3 год., максимально – необмежено 10-15 хвилин / 60°C , на відлип 25-30 хвилин / 60°C , міжшарова витримка (готове до повторного нанесення максимально 20 год./25°C) 35-40 хвилин / 60°C , висихання (готове до повторного нанесення максимально до 12 год./25°C) 40 хвилин / 60°C , готове до шліфування Не нагрівати більше 60 хвилин Витримка перед температурним сушінням: 5-10 хвилин 25°C, 75 мкм сухої плівки (Вказаний час є орієнтовним і залежить від кількості розчинника, вологості та температур). У разі тривалого впливу погодних умов необхідне очищення та підготовка поверхні перед нанесенням наступних шарів.
Підготовка поверхні	Усі роботи з металом, такі як зварювання, різання, шліфування повинні бути завершені перед підготовкою поверхні. Залишки зварювального процесу мають бути видалені. Поверхня повинна бути знежирена та очищена від бруду, пилу, жирових краплень, солей. Залишки луґу після зварювання та залишки ПАР необхідно видалити чистою водою або за допомогою шліфування. Для найкращого ефекту рекомендується піскоструминне очищення до ступеня Sa 2, ISO 8501-1, або Sa 2½ з профілем приблизно 35 мкм для більш тривалого використання.	
Нанесення	Змішати компоненти у співвідношенні А:Б - 5:1 (вагою), додати розчинник. Нанесення через 20 хв. після змішування. Не наносити на поверхні вкриті однокомпонентними покриттями. Ґрунт можна покривати будь-яким фінішним покриттям. Метод нанесення: Безповітряне розпилення (airless) (сопло 0,015-0,021 in) після розведення одним із рекомендованих розчинників на 5 - 10%	

Розпилювачем (діаметр: 1,8-2,2 мм, тиск: 3-5 бар) після розведення одним із рекомендованих розчинників на 10-15%

Рекомендована товщина плівки 75-120 мкм

Наносити за температури 10°C-35°C

Відносна вологість повітря < 80%

Розчинники 1131-1120-1015

Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії

Важливо:

Незначні відхилення кольорів можуть бути в різних виробничих партіях продукції. Як і всі епоксидні покриття (при зовнішніх роботах) – може згодом, через тривалі атмосферні дії, втратити насиченість кольору та відбутися меління. Ці процеси мають поверхневий характер і не впливають на антикорозійні властивості продукту.

Зберігання

До 36 місяців у сухому прохолодному місці при температурі 5-30°C уникаючи прямого потрапляння сонячних променів, у закритій упаковці.

Практична витрата

Вказана вище витрата є теоретичною і не враховує відповідних факторів втрат залежно від погодних умов, способу нанесення, стану та групи складності поверхні, що обробляється, втрати фарби при розпиленні. При фарбуванні поверхні невеликої площі та складної конфігурації витрата зростає через попадання частини матеріалу за контури поверхні. Фактори, які збільшують витрату матеріалу: наявність навички роботи з тим чи іншим матеріалом, втрати залежно від погодних умов, вичерпано термін життєздатності суміші, матеріали, що залишаються в тарі, втрати під час протоки та розпилення матеріалу.

Безпека

Ознайомтеся з паспортом безпеки. Надається за запитом.

Справжній технічний паспорт скасовує та замінює усі попередні версії.

Вся зазначена в даному технічному паспорті інформація, рекомендації, інструкції та технічні характеристики є результатами випробувань проведених під контролем, або в спеціально заданих умовах. Їх точність, повнота і придатність у конкретних умовах будь-якого використання продукції повинні визначатися виключно Покупцем та/або особою, що працює з даним продуктом.