

GALVANOL

Опис	Антикорозійне однокомпонентне промислове покриття на основі модифікованих вінілових синтетичних смол, характеризується відмінною адгезією до таких металів як оцинкована сталь, нержавіюча сталь, кольорові метали (алюміній, мідь і тд). Завдяки своєму особливому складу (vinyl resin), демонструє посилені антикорозійні властивості, хімічну стійкість та найкращу стійкість до впливу навколишнього середовища порівняно із звичайними однокомпонентними захисними системами. Простий у застосуванні, швидкий час сушіння, відмінні властивості адгезії та еластичності навіть на поверхнях зі старими покриттями. Прекрасно підходить як самостійне одношарове застосування (self primed) і як фінішне покриття. Ідеально підходить для промислових та прибережних зон, а також для районів з високим корозійним середовищем. Також ідеально підходить для висотних робіт – фарбування криш, ліній електропередач, вежі мобільного зв'язку, тощо. За замовленням виробляється і у вигляді покриття MIO (micaceous iron oxide), містить залізну слюду для посилення властивостей антикорозійного захисту. У вигляді MIO забезпечує постійну провідність, що запобігає накопиченню статичної електрики на промислових металевих поверхнях (наприклад, сталевих трубах, резервуарах тощо). Має опір електропровідності <10⁷ Ом													
Технічна інформація	<table><tr><td>Колір</td><td>Каталог RAL (на замовлення)</td></tr><tr><td>Сухий залишок</td><td>60-63% за вагою (41-43% за об'ємом)</td></tr><tr><td>Щільність</td><td>1,25±0,05 кг/л (micaceous 1,50±0,05 кг/л)</td></tr><tr><td>Теоретична витрата</td><td>6,7 м²/кг (50мкм)</td></tr><tr><td>Адгезія</td><td>GT 0 (сталь) - GT 1 (оцинкована, нержавіюча сталь, алюміній)</td></tr><tr><td>Зміст ЛОС*</td><td>Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника 1120): 499 г/л Норми ЄС (2010): 500 г/л Підкатегорія і, однокомпонентне функціональне покриття, шар ґрунтовки на таких хімічно активних металах, як цинк, алюміній Тип – ОР ТІЛЬКИ ДЛЯ ПРОМИСЛОВОГО ВИКОРИСТАННЯ</td></tr></table>	Колір	Каталог RAL (на замовлення)	Сухий залишок	60-63% за вагою (41-43% за об'ємом)	Щільність	1,25±0,05 кг/л (micaceous 1,50±0,05 кг/л)	Теоретична витрата	6,7 м²/кг (50мкм)	Адгезія	GT 0 (сталь) - GT 1 (оцинкована, нержавіюча сталь, алюміній)	Зміст ЛОС*	Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника 1120): 499 г/л Норми ЄС (2010): 500 г/л Підкатегорія і, однокомпонентне функціональне покриття, шар ґрунтовки на таких хімічно активних металах, як цинк, алюміній Тип – ОР ТІЛЬКИ ДЛЯ ПРОМИСЛОВОГО ВИКОРИСТАННЯ	
Колір	Каталог RAL (на замовлення)													
Сухий залишок	60-63% за вагою (41-43% за об'ємом)													
Щільність	1,25±0,05 кг/л (micaceous 1,50±0,05 кг/л)													
Теоретична витрата	6,7 м²/кг (50мкм)													
Адгезія	GT 0 (сталь) - GT 1 (оцинкована, нержавіюча сталь, алюміній)													
Зміст ЛОС*	Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника 1120): 499 г/л Норми ЄС (2010): 500 г/л Підкатегорія і, однокомпонентне функціональне покриття, шар ґрунтовки на таких хімічно активних металах, як цинк, алюміній Тип – ОР ТІЛЬКИ ДЛЯ ПРОМИСЛОВОГО ВИКОРИСТАННЯ													
Час сушіння (25°C)	<table><tr><td>Від пилу</td><td>20-30 хв</td></tr><tr><td>Висихання</td><td>4-6 год.</td></tr><tr><td>Повне затвердіння</td><td>72-96год.</td></tr></table> (Вказаний час є орієнтовним і залежить від кількості розчинника, вологості та температур).	Від пилу	20-30 хв	Висихання	4-6 год.	Повне затвердіння	72-96год.							
Від пилу	20-30 хв													
Висихання	4-6 год.													
Повне затвердіння	72-96год.													
Підготовка поверхні	Поверхня має бути повністю очищена. Для досягнення задовільної адгезії слід видалити жир, олію, пил та інші забруднюючі речовини. Металеві поверхні рекомендується обробити від іржі піскоструминною обробкою мінімум Sa 2 1/2. Для оцинкованих поверхонь рекомендується знежирення та/або ручне шліфування або шліфування за допомогою механічних засобів. Легке піскоструминне очищення (brush blasting) є найнадійнішим методом очищення для забезпечення гарної адгезії покриття до поверхні.													
Нанесення	Розбавити одним із рекомендованих розчинників на 5-10% Метод нанесення: Безповітряне розпилення (airless) - після розведення одним із рекомендованих розчинників на 5% (сопло 0,013-0,019in) Розпилювач (діаметр: 1,8-2,2 мм, тиск: 3-5 bar) після розведення одним із рекомендованих розчинників на 5%. Чи не покривати двокомпонентними покриттями. <table><tr><td>Рекомендована товщина плівки</td><td>50 -80мкм</td></tr><tr><td>Наносити за температури</td><td>5°C-35°C</td></tr><tr><td>Розчинники</td><td>1120-1121-1119 Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії</td></tr></table>		Рекомендована товщина плівки	50 -80мкм	Наносити за температури	5°C-35°C	Розчинники	1120-1121-1119 Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії						
Рекомендована товщина плівки	50 -80мкм													
Наносити за температури	5°C-35°C													
Розчинники	1120-1121-1119 Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії													

Зберігання

До 36 місяців у сухому прохолодному місці при температурі 5-30°C.

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.