

812 EPOXY PRIMER

<p>Описание</p>	<p>Антикоррозионный двухкомпонентный эпоксидный грунт, отверждаемый отвердителем на основе полиамида. Содержит фосфат цинка в качестве активного антикоррозионного пигмента (не содержит пигментов свинца и хрома). Рекомендуется для применения в качестве антикоррозионного грунта, для стальных конструкций, топливных баков на химических заводах, для использования на электростанциях, судостроительных верфях, портовых сооружениях. Сертифицировано Европейским Институтом за антикоррозионно-защитные свойства согласно ISO 12944</p>	
<p>Техническая Информация</p>	<p>Цвет Соотношение компонентов Плотность Сухой остаток (А+В) Вязкость Теоретический расход Устойчивость к температуре Работопригодность смеси Содержание ЛОС</p>	<p>Серый– красный оксид А:Б-5:1 по весу (А:Б-2,75:1 по объему) (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) 52(± 2)% по объему 66 (±2)% по весу (EN ISO 3251, нелетучие) 65-80 KU 35-40" FORDCUP N.4 (ASTM 1200) 4,8-5м²/кг (75мкм) До 120°C (рабочая температура) 12 ч. (20°C) Максимальное содержание ЛОС в готовом к применению продукте (+10% растворителя): 495 г/литр Норма ЕС 2010: 500 г/литр Подкатегория j, двухкомпонентное функциональное покрытие. Грунтовочный слой на железных подложках. Тип – OP (SB)</p>
<p>Время сушки (25°C)</p>	<p>Высыхание на ощупь Высыхание Полная полимеризация Межслойная выдержка Температурная сушка</p>	<p>30 мин 3 ч. 72 ч. Минимально - 3 ч., Максимально – неограничено 10-15 минут / 60°C , на отлип 25-30 минут / 60°C , межслойная выдержка (готово к повторному нанесению максимально 20 ч./25°C) 35-40 минут / 60°C , высыхание (готово к повторному нанесению максимально до 12 ч./25°C) 40 минут / 60°C , готово к шлифованию Не нагревать более, чем 60 минут Выдержка перед температурной сушкой: 5-10 минут 25°C, 75 мкм сухой пленки</p>
<p>Подготовка поверхности</p>	<p><i>(Указанное время является ориентировочным и зависит от количества растворителя, влажности и температур. В случае продолжительного воздействия погодных условий необходима очистка и подготовка поверхности перед нанесением последующих слоев).</i> Все работы с металлом, такие как сварка, резка, шлифовка, должны быть завершены перед подготовкой поверхности. Остатки сварочного процесса должны быть удалены. Поверхность должна быть обезжирена и очищена от грязи, пыли, жировых вкраплений, солей. Остатки щелочи после сварки и остатки ПАВов необходимо удалить чистой водой или с помощью шлифовки. Для наилучшего эффекта рекомендуется пескоструйная очистка до степени Sa 2, ISO 8501-1, либо Sa 2½ с профилем примерно 35 мкм для более длительного использования.</p>	
<p>Нанесение</p>	<p>Смешать компоненты в соотношении А:Б-5:1 (по весу), добавить растворитель. Нанесение через 20 мин. после смешивания. Не наносить на поверхности покрытые однокомпонентными покрытиями. Грунт можно покрывать любым финишным покрытием.</p>	

	<p>Метод нанесения: <u>Безвоздушное распыление</u> (airless) (сопло 0,015-0,021 in) после разбавления одним из рекомендованных растворителей на 5 - 10% <u>Распылителем</u> (диаметр: 1,8-2,2 мм, давление: 3-5 бар) после разбавления одним из рекомендованных растворителей на 10-15%</p> <p>Рекомендуемая толщина пленки 75-120 мкм</p> <p>Наносить при температуре 10-35 °C</p> <p>Относительная влажность воздуха < 80%</p> <p>Растворители 1131-1120- 1015 Выбор подходящего растворителя зависит от метода нанесения, показателей температуры и влажности. Для оптимального выбора растворителя просьба связаться с представителем технического отдела нашей компании</p> <p>Важно: Незначительные цветовые отличия могут быть в разных производственных партиях продукции. Как и все эпоксидные покрытия (при наружных работах) – может со временем, из-за длительных атмосферных воздействия, потерять насыщенность цвета и произойти меление. Эти процессы носят поверхностный характер и не влияют на антикоррозионные свойства продукта.</p>
Хранение	До 12 мес. в сухом прохладном месте при температуре 5-30°C избегая прямого попадания солнечных лучей, в закрытой заводской упаковке.
Практический расход	Указанный выше расход является теоретическим и не учитывает соответствующих факторов потерь в зависимости от погодных условий, способа нанесения, состояния и группы сложности обрабатываемой поверхности, потери краски при распылении. При окрашивании поверхности небольшой площади и сложной конфигурации расход возрастает из-за попадания части материала за контуры поверхности. Факторы, которые увеличивают расход материала: наличие навыка работы с тем или иным материалом, потери в зависимости от погодных условия, исчерпан срок жизнеспособности смеси, материалы остающиеся в таре, потери при проливе и распылении материала.
Безопасность	Ознакомьтесь с паспортом безопасности . Предоставляется по запросу.

STANCOLAC FOTIOU S.A.
 PAINTS VARNISHES AND CHEMICALS
 PRODUCTION & TRADE
 PLANT: 11th ONR THESSALONIKI-KILKIS, PC 57008
 TEL: +30 2310 782645 - FAX: 2310 780045
 VAT No: EL998307983 - PRN: 4306

Настоящий технический паспорт отменяет и заменяет все предыдущие версии.

Вся указанная в данном техническом паспорте информация, рекомендации, инструкции и технические характеристики представляют собой результаты испытаний проведенных под контролем, либо в специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или лицом, работающим с данным продуктом.