

Тип продукта	Двухкомпонентный грунт на базе модифицированной эпоксидной смолы. Содержит фосфат цинка.
Рекомендованное использование	Применяется для временной антикоррозийной защиты металлических поверхностей (конструкций).
Свойства	Быстрое время высыхания. Отличная адгезия с разными поверхностями: сталью, оцинкованной сталью и сплавами. Одобен для сварки: не выделяет вредных газов и не влияет на качество сварного шва.
Сертификаты	Сертификат LLOYD's Register (MATS/3630/1). Имеет сертификат, который свидетельствует от том, что во время сварки не выделяется вредных газов. В наличии есть сертификат класификации согласно стандарту UNE EN 13501-1: 2007: пожарная классификация изделий, элементов зданий и сооружений. ЕВРОКЛАССЫ : B-S2, d0.

Характеристики поставки

	Стандарт	Значение
Цвет	UNE EN ISO 3668	Разные цвета
Степень глянца (угол 60°)	UNE EN ISO 2813	Матовый (<10%)
Удельный вес (кг/л)	UNE EN ISO 2811-1	1.12 ± 0,05 (в зависимости от цвета)
Сухой остаток по Весу, смесь (%)	UNE EN ISO 3251	40% ± 3
Сухой остаток по Объему, смесь (%)	UNE 48090-82 (ISO 3233)	26% ± 3
Теоретический расход (м ² /л)	UNE 48 282-94	13 м ² /л (сухой слой 20 мкм) или 0.077 л/м ² \ 86 г/м ² .
Степень перетира	UNE EN ISO 1524	< 20 мкм.
Условия хранения	UNE 48 083-92	6 месяцев в упаковке производителя, не открывая. Хранить в прохладном и сухом помещении, защищенном от низких температур. Интервал температур: от +5 до +40 °C.

Рекомендации по применению

Оборудование для нанесения	Безвоздушное, AIRMIX или традиционное (пневматическое) распыление
Форсунка для распыления	Диаметр форсунки и угол распыления выбираются в зависимости от вида детали и вязкости продукта при нанесении.
Отвердитель	K0788
Пропорция смеси по весу	17 : 1
Пропорция смеси по объему	13 : 1
Жизнеспособность смеси	UNE EN ISO 9514 >8 часов
Вязкость нанесения (Форд DIN 4)	В зависимости от оборудования
Растворитель для нанесения	Каталожный номер: .9734
Рекомендованная толщина слоя	20-30 мкм сухого покрытия
Подготовка поверхности	Сталь: удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. Обработать до степени не менее Sa 2 ½. Небольшие участки возможно до степени Sa 2.

Высыхание / Полимеризация

Высыхание на воздухе (20°C-60% O.B.)	UNE 48301	От пыли: < 5 мин. На отлип: 5-10 мин. Полное высыхание: 20-30 ч.
Высыхание для физических испытаний		15 дней
Высыхание для химических испытаний		15 дней

Физико-химические свойства

Образцы для испытаний		Холоднокатаная сталь 0.7 мм
Толщина сухой пленки	UNE-EN ISO 2808	20-30 мкм
Прочность на удар	UNE-EN ISO 6272	20/50
Адгезия	UNE-EN ISO 2409	100%. (Gt0)
Прочность на изгиб	UNE-EN ISO 1519	Диаметр 5.5мм

Комментарии

Руководствуйтесь общими условиями для нанесения.

При нанесении и отверждении продукта температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и продукта должна быть выше +10°C.

Не хранить в открытой или неполной таре.

Правила мер безопасности содержатся в ПАСПОРТЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

Применять в хорошо проветриваемом помещении.

Хорошо перемешать содержимое упаковок перед применением.

Очень важно обеспечить хорошую вентиляцию при использовании в закрытых помещениях и при последующей полимеризации.

Заметка

Этот файл был подготовленным исключительно с демонстративной целью и не заменяет консультации экспертов. Представленная информация соответствует нашим знаниям в настоящий момент, полученным из нашего собственного опыта. По этим причинам, мы не можем брать на себя какие-либо нежелательные последствия в результате его использования. 13-12-2010 Этот файл аннулирует все предыдущие.