

NORMADUR 65 HS

эластичная полиуретановая краска ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ от 9/04

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Эластичная быстровысыхающая полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Отвердителем краски является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.

Область применения

Возможно применение в качестве **однослойной** краски для легко окрашиваемых металлических поверхностей по коррозионным категориям C2-C3, таких как стальные двери, газовые баллоны, трубчатые перила. При этом краска хорошо сохраняет блеск и является износостойчивой.

Также хорошо подходит в качестве поверхностной краски для стальных поверхностей по коррозионным категориям C2-C4, C5-I и C5-M при нанесении краски на различные типы грунтовки. Краска применяется также в качестве **ремонтной** краски с нанесением ее на старую краску.

Краска ровно покрывает поверхность и является ударопрочной. Рекомендуется для покраски бетонных и стальных полов. Великолепно подходит для покраски деревянных, фанерных и других древесных поверхностей.

Системы защитных покрытий в соответствии с международным стандартом SFS-EN ISO 12944-5

- PUR120/1 – FeSa2½
- S2.15 EPPUR120/2 – FeSa2½
- S4.19 EPZn(R)PUR160/2 – FeSa2½
- S6.03 EPPUR280/3 – FeSa2½

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает кратковременное воздействие воды, масел и различных химических растворов при их попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

Устойчивость к погодным условиям

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 65 % от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 970 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 310 г/л

(* данные расчетные)

Соотношение смешивания

Краска / комп.А - 4 части от объема

Отвердитель / комп.В - 1 часть от объема

Время использования

При температуре +23°C приблизительно 1 час после смешивания

Время высыхания +23°C / 80 мкм

Пыль не пристает	1,5 часа
Сухая на ощупь	3 часа
Следующий слой	3 часа
Химическая устойчивость	7 дней

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
50 мкм	80 мкм	13,0 м ² /л
80 мкм	125 мкм	8,2 м ² /л
120 мкм	185 мкм	5,4 м ² /л
150 мкм	230 мкм	4,3 м ² /л

Практический расход

На расход краски влияют условия производства покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, а также способ нанесения краски.

Колера

В соответствии с международными таблицами колеров для различных оттенков, таких как RAL, NCS, SSG – ограничено.

Разбавитель: ОН 10 или ОН 26

Очистка инструмента: ОН 10

При покраске валиком ОН 12

Глянец

Полуглянцевая*

* Для получения глянцевого блеска наносится лак **NORMADUR CLEAR.**

NORMADUR 65 HS

эластичная полиуретановая краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Лед, бетон и цементные растворы, а также другие затвердевшие загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности при помощи щеток, скребков и других инструментов. 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 моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители (SFS-ISO 8504-3, SFS-EN ISO12944-4)

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности листовой стали следует заглаживать при помощи, например, наждачной бумаги.

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденные поверхности очищаются способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. Шероховатость поверхности, образуемая при легкой обработке натуральным песком, улучшает свойства сцепления краски. При покраске так называемого морского алюминия необходима грунтовая покраска.

Оцинкованные поверхности

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для заглаживания оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкиваются водой. Для грунтовой покраски цинковых поверхностей используется **ЕРОСОАТ 21 PRIMER**.

Деревянные и фанерные поверхности

Поверхность должны быть чистой и сухой.

Бетонные поверхности

Новая бетонная поверхность

Бетонный пол должен быть сухой и сроком более 4-х недель от заливки. Влажность не должна превышать 4 р-%. Тестирование возможно провести без использования измерителя влажности при помощи куска резины, который кладут на пол. Через 1 сутки проверяется бетонная поверхность. Находящийся под куском резины бетон, не должен быть темнее окружающих его участков. Окрашиваемая поверхность должна быть твердой и прочной (не менее 80 % от окончательной прочности). Бетон не должен содержать никаких дополнительных веществ, препятствующих сцеплению и пропитыванию, например воск, силикон, меламинные смолы и др. Бетонные поверхности очищаются от цементного молока, цементной пыли,

наслоений и других включений при помощи специального оборудования, предназначенного для очищения бетонных полов или методом шлифования. При необходимости применяется метод травления 15-20 % раствором соляной кислоты.

Старая, хорошо сохранившаяся эпоксидная поверхность

При помощи эмульсионных моющих средств с окрашиваемой поверхности удаляются жиры и другие загрязнения. При помощи шлифовального устройства поверхность заглаживается. **Выбойны и щели заполняются эпоксидной шпаклевкой.**

Грунтовая покраска металлических поверхностей

ЕРОСОАТ 21 PRIMER, ЕРОСОАТ 21 HB, NORMAZINC SE, NORMASPEED 100 PRIMER

Грунтовая покраска бетонных поверхностей

NORMAFLOOR 105 PRIMER, NORMADUR 65 HS

Поверхностная покраска

NORMADUR 65 HS, NORMADUR CLEAR

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение краски

Краска наносится на поверхность способом распыления, электростатического распыления или кистью. Для бетонных поверхностей используется валик. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-15% разбавителем ОН 10 или ОН 26. При покраске валиком – на 5-10% разбавителем ОН 12. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011"-0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

Регулируемое сопло не рекомендуется.

ОХРАНА ТРУДА



ВРЕДНО ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ!

Отвердитель содержит изоцианаты. Необходимо применение средств индивидуальной защиты, изложенных в инструкции по технике безопасности.

Фразы с указанием риска

Воспламеняющаяся жидкость. Вредно для здоровья при вдыхании и попадании на кожу. При попадании на кожу может вызвать аллергическую реакцию.

Фразы с указанием мер безопасности

Обеспечить необходимую вентиляцию. Избегать вдыхания распыляемой краски. Избегать попадания краски на кожу и в глаза.

Для продукции разработана официальная инструкция по технике безопасности