

ЕРОСОАТ 21 PRIMER

эпоксидная грунтовка

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ от 10/2003

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентная быстросохнущая эпоксидная грунтовка, отвердителем которой является полиамид.

Область применения

Рекомендуется для грунтования стальных поверхностей, обработанных способом пескоструйной очистки в эпоксидных системах окраски по коррозионным категориям C2-C4, а также C5-I и C5 M. Также подходит для грунтования цинковых, алюминиевых и каменных поверхностей.

На грунтовку возможно наносить также и полиуретановые краски.

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

- S2.15 EPPUR120/2-FeSa2½
- S3.21 EPZn(R)EP160/3-FeSa2½
- S4.13 EPPUR240/3-FeSa2½
- S5.11 EPPUR280/4-FeSa2½

Химическая устойчивость

Согласно рекомендуемым системам окраски и инструкции нанесенная грунтовка, выдерживает кратковременное воздействие воды, масел и различных химических растворов при их попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 50 % от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 950 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 440 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 8 часов после смешивания

Время высыхания: 70 мкм

	<u>+10°C</u>	<u>+23°C</u>
Пыль не пристаёт	2 час	30 мин.
Сухая на ощупь	10 час	4 час
Следующий слой		
<input type="checkbox"/> схожий тип краски	10 час	3 час
<input type="checkbox"/> полиуретановая краска	16 час	8 час
<input type="checkbox"/> для объектов, подвергаемых погружению	24 час	16 час
Хим. устойчивость	12 дней	7 дней

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
50 мкм	100 мкм	10,0 м ² /л
70 мкм	140 мкм	7,1 м ² /л
100 мкм	200 мкм	5,0 м ² /л

Практический расход

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

Колера

AL-красный, серый, off-белый

Разбавитель и очистка инструмента

ОН 17

Глянец

Матовая

ЕРОСОАТ 21 PRIMER

эпоксидная грунтовка

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-EN 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, 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 (SFS-EN ISO 12944-4). Шероховатость поверхности, образуемая при легкой обработке натуральным песком, улучшает свойства сцепления краски.

Оцинкованные поверхности

Жиры, грязь и коррозионные вещества, образуемые на оцинкованных поверхностях, удаляются в соответствии с международным стандартом SFS-EN ISO 12944-4. Шероховатость поверхности, образуемая при легкой обработке натуральным песком, улучшает свойства сцепления краски

Грунтовая покраска

ЕРОСОАТ 21 PRIMER, NORMAZINC SE

Поверхностная покраска

ЕРОСОАТ 210, ЕРОТЕХ НВ, NORMADUR 50, NORMADUR 90

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°С выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение краски

Краска наносится на поверхность способом распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краску разбавляют на 0-15% разбавителем ОН 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013"-0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

ОХРАНА ТРУДА

Предупреждающие знаки



ВРЕДНО ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ!

Фразы с указанием риска

Воспламеняющаяся жидкость. Вредно для здоровья при вдыхании и попадании на кожу. Раздражает глаза и кожу.

Фразы с указанием мер безопасности

Обеспечить необходимую вентиляцию. Избегать вдыхания распыляемой краски. Избегать попадания краски в глаза.

Для продукции разработана официальная инструкция по технике безопасности