

NORMASTIC 405 AL

эпоксидная краска

с малым содержанием растворителей

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ от 12/2004

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой и алюминием, толсто пленочная эпоксидная краска с малым содержанием растворителей. Применяется в качестве грунтовки и поверхностной краски. Краска содержит добавки, способные проникать в твердый слой ржавчины, препятствуя ее дальнейшему распространению.

Область применения

Рекомендуется применять в качестве грунтовки и поверхностной краски для стальных поверхностей, обработанных способом пескоструйной очистки или при помощи стальной щетки в эпоксидных системах окраски по коррозионным категориям C2-C4, а также C5-I и C5-M. Возможно применение в качестве однослойной краски для строений из балок коробчатого сечения, а также панельных конструкций. Применяется в качестве ремонтной краски для поверхностей, поврежденных точечной коррозией, а также для ранее окрашенных поверхностей. Подходит для стальных поверхностей, погружаемых в пресную или морскую воду и очищенных методом струйной очистки до степени Sa2½.

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

| | |
|-------|---------------------------|
| | EP250/2-FeSt2 |
| | EP120/1-FeSa2½ |
| S4.14 | EP280/3-FeSa2½ |
| S4.21 | EPZn(R)EPPUR240/3- FeSa2½ |
| S7.06 | EP280/4-FeSa2½ |
| S8.01 | EPZn(R)EP360/3-FeSa2½ |

Химическая устойчивость

Согласно рекомендуемым системам окраски и инструкции нанесенная краска, выдерживает постоянное воздействие воды, и различных химических растворов при их попадании на окрашенную поверхность в виде брызг, а также при погружении.

Устойчивость к погодным условиям

Тускнеет под воздействием солнечных лучей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 80 % от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 1260 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 180 г/л

(* данные расчетные)

Соотношение смешивания

Основная краска - 1 часть от объема

Отвердитель - 1 часть от объема

Время использования

При температуре +23°C приблизительно 1 час после смешивания (при более высоких температурах время использования сокращается)

Время высыхания

| (200 мкм) | +23°C |
|-------------------------------|---------|
| сухая на ощупь | 3 час |
| сухая к использованию | 5 час |
| следующий слой (на саму себя) | 7 часов |
| хим. устойчивость | 7 дней |

для объектов, подвергаемых погружению, следующий слой наносится не ранее, чем через 24 часа

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

| Сухая пленка | Мокрая пленка | Расход |
|--------------|---------------|----------|
| 120 мкм | 150 мкм | 6,7 м²/л |
| 200 мкм | 250 мкм | 4,0 м²/л |
| 300 мкм | 375 мкм | 2,7 м²/л |

Практический расход

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

Колера

Алюминиевый, алюминиевый с красноватым оттенком

Разбавитель и очистка инструмента: ОН 17

Глянец

Полуматовая

NORMASTIC 405 AL

эпоксидная краска с малым содержанием растворителей

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

При атмосферном воздействии

Струйная очистка до степени Sa2 или очистка стальной щеткой до степени не менее St2.

При погружении

Струйная очистка до степени не менее Sa2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2)

Ранее окрашенные поверхности

NORMASTIC 405 AL наносится на большинство практически используемых типов красок. Сцепление краски проверяется при пробной покраске. Старая краска должна быть прочно закреплена на основе, и с неё необходимо удалить загрязнения, препятствующие сцеплению краски.

Грунтовая покраска

NORMASTIC 405 AL, NORMAZINC SE, EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB

Поверхностная покраска

NORMASTIC 405 AL, EPOCOAT 210, NORMADUR 50, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше 10°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 или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 1 : 1 (основная краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-10% разбавителем ОН 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,017"-0,023". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

ОХРАНА ТРУДА

Предупреждающие знаки



РАЗДРАЖАЮЩИЙ!

Содержит эпоксидные смолы.

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

Фразы с указанием риска

Воспламеняющаяся жидкость.
Раздражает глаза, дыхательные пути и кожу.
При попадании на кожу может вызвать аллергическую реакцию.

Фразы с указанием мер безопасности

Обеспечить необходимую вентиляцию.
Избегать вдыхания распыляемой краски.
При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды.
Использовать специально предусмотренную одежду, защитные перчатки и средства защиты для глаз и лица.

Для продукции разработана официальная инструкция по технике безопасности.