

Техническая карта
EP PRIMER 310
Эпоксидный грунт 2k

СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

EP HARD Отвердитель для эпоксидного грунта



THIN 60 Разбавитель для эпоксидных продуктов


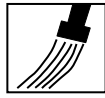
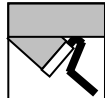


ПРИМЕНЕНИЕ

- Эпоксидный грунт 2k предназначен для покраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей снаружи и внутри.

СВОЙСТВА

- Отличные изоляционные свойства
- Возможность нанесения толстых слоев до 300 мкм в одном слое
 - Возможность нанесения толстых слоев
 - Отличная укрывистость и растекаемость
 - Очень хорошая химическая стойкость
 - Очень хорошая механическая прочность

ОСНОВАНИЯ				
Сталь, чугунное основание	Стальное или чугунное основание должно быть сухим, очищенным от остатков масла, смазки, пыли, плохо связанного с основанием старого лакокрасочного покрытия, прокатной окалины, рыхлой ржавчины и посторонних примесей; поверхность металлического основания должна блестеть металлическим блеском. Гладкие и блестящие металлические поверхности необходимо отшлифовать наждачной бумагой P120 для придания шероховатости			
Оцинкованная сталь,	Оцинкованные поверхности должны быть выдержаны мин. 4 месяца, перед покраской основание следует обезжирить, затем слегка матировать поверхность мелким абразивным нетканым полотном и снова обезжирить.			
Алюминий	Основание следует обезжирить, затем матировать наждачной бумагой P240-P320 и снова обезжирить.			
Старые лаковые покрытия	Матировать, обезжирить. На ранее окрашенных основаниях необходимо выполнить пробную покраску на небольшой поверхности. Если после высыхания краски возникнет нежелательный эффект, необходимо полностью удалить старые покрытия и заново подготовить основание в соответствии с указанными выше инструкциями.			
Полиэфирные ламинаты	Прошлифовать всухую P280 и обезжирить.			
Примечание: Сухое шлифование приводит к образованию пыли. Мы рекомендуем использовать соответствующие средства защиты органов дыхания.				
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ				
	Метод покраски	Изделие	По объему	По весу
	Валик, кисть	EP PRIMER 310	4	100
		EP HARD	1	15
		THIN 60	0 ÷ 5%	0 ÷ 4
Пневматическое распыление	EP PRIMER 310	4	100	
	EP HARD	1	15	
	THIN 60	20%	16	
Гидродинамическое распыление	EP PRIMER 310	4	100	
	EP HARD	1	15	
	THIN 60	10%	8	
ВЯЗКОСТЬ				
	DIN 4/20°C			
	Пневматическое распыление	20 ÷ 30 с		
	Гидродинамическое распыление	45 ÷ 55 с		
СОДЕРЖАНИЕ ОРГАНИЧЕСКИХ ЛЕТУЧИХ СОЕДИНЕНИЙ				
ЛОС II/V/c предельное*		540 г/л		
ЛОС фактическое		380 г/л (для системы 4+1)		
		470 г/л (для системы 4+1+20%)		
* Для смеси, готовой к нанесению в соответствии с Директивой ЕС 2004/42/CE				

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ				
<p>- окрашенная поверхность должна быть сухой, - температура изделия мин. 10°C, - температура краски, окрашиваемой поверхности и окружающей среды должна находиться в диапазоне от +5°C до +30°C, - относительная влажность не должна превышать 80%, - не красить при влажных условиях (например, во время или при вероятности дождя, тумана, снега), в жаркие дни и при сильном ветре. От условий покраски зависит время высыхания слоя продукта и свойства полученного покрытия. Температура основания должна быть не менее 3°C выше температуры точки росы окружающей среды.</p>				
НАНЕСЕНИЕ				
	Пневматическое распыление	Сопло	Давление	Расстояние
		1.6 ÷ 2.0 мм	3 ÷ 4 бар	15 ÷ 20 см
ПРИМЕЧАНИЕ: следует учитывать указания производителя оборудования	Гидродинамическое распыление с воздушной защитой.	0.33 ÷ 0.38 мм (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 140 бар Воздушная защита 2 бара	10 ÷ 15 см
	Кисть	Рекомендуется использование кисти из натуральной щетины или смеси натуральной с синтетической		
	Валик	Рекомендуются велюровые и мохеровые валики.		
Выбор параметров для метода нанесения распылением зависит от индивидуальных потребностей и характеристик устройства и ему должны предшествовать технические тесты. Примечание! Убедитесь, что края и углы хорошо покрашены. В зависимости от типа валика во время покраски на полученном покрытии могут образовываться пузырьки воздуха, которые во время высыхания лопают и образуют кратеры.				
	Рекомендуемое количество слоев	1 ÷ 2		
	ПРИМЕЧАНИЕ: В случае, если эпоксидный грунт является единственным грунтом в лакокрасочном покрытии, его толщина не должна быть менее 80 мкм.			
	Толщина отдельного мокрого слоя.	130 - 180 мкм		
	Толщина одного сухого слоя.	80 - 100 мкм		
Расход готовой для использования смеси для толщины сухого покрытия в заданном диапазоне		7.5 м ² /л для 80 мкм		
	Время межслойного испарения	10 ÷ 15 мин		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Содержание твердых частиц по весу в смеси EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	76 ÷ 78%	
Содержание твердых частиц по объему в смеси EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	59 ÷ 63%	
Плотность смеси EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	1,51 ÷ 1,55 г/см ³	
Стабильность смеси при 20°C	2 часа	
Адгезия, PN-EN ISO 2409	0 ÷ 1	
Эластичность, PN-EN ISO 1519	мин. 10	
Ударопрочность, PN-EN ISO 6272-1	мин. 40	
Коррозионная стойкость в распыленном рассоле PN-EN ISO 9227	очень хорошие антикоррозионные свойства	
Химическая стойкость	при периодическом воздействии (брызги, мазки)	
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ		
Время до шлифования Для толщины сухого слоя макс. 130 мкм.	20°C	60°C
	24 часа	45 мин.
ПРИМЕЧАНИЕ: Время высыхания может меняться в зависимости от температуры и влажности.		
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ		
Разбавитель для эпоксидных продуктов THIN 60.		
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ		
Хранить в прохладных и сухих помещениях вдали от источников огня и тепла при температуре от 5 до 25°C. Избегать воздействия солнечных лучей.		
СРОКИ ГОДНОСТИ		
EP PRIMER 310	24 месяца / 20°C	
EP HARD	24 месяца / 20°C	
THIN 60	24 месяца / 20°C	
БЕЗОПАСНОСТЬ		
См. Паспорт безопасности		
ПРОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ		
Регистрационный номер: 000024104.		
Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в данном материале, соответствуют текущему уровню знаний о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций, а также выполнении работы согласно принципам хорошего ремесла. Необходимо провести пробное нанесение продукта, поскольку он может по-разному взаимодействовать с различными материалами. Мы не несем ответственности за конечный результат, если на него влияли факторы, находящиеся вне нашего контроля.		