

NORMADUR HB

полиуретановая краска

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ от 5/06

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Полуглянцевая, двухкомпонентная полиуретановая поверхностная краска, отвердителем которой является алифатический изоцианат. Высыхание краски происходит также и при низких температурах.

Область применения

Применяется в качестве поверхностной краски для окраски стальных конструкций и емкостей, кораблей и транспортных средств, используемых как внутри помещений, так и на открытом воздухе. Краска применяется в эпоксидных и полиуретановых системах окраски по коррозионным категориям C2-C4, а также C5-I и C5-M. Имеет стойкость к сохранению блеска и цветовой гаммы.

Возможно применение в качестве грунтового покрытия в полиуретановых системах окраски, а также однослойной покраски металлических поверхностей по коррозионной категории C2.

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

S3.21 EPZn(R)EPPUR160/3 – FeSa2½

S4.13 EPPUR240/3 – FeSa2½

S6.06 EPZn(R)EPPUR240/4 – FeSa2½

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает 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 58 % от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 840 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 380 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

2 часа после смешивания

Время высыхания: 50 мкм

	0°C	5°C	10°C	23°C	40°C
Сухая на ощупь	16 h	8 h	4 h	2 h	1 h
Сухая для обработки	50 h	35 h	20 h	10 h	5 h
Полное отверждение	20 d	15 d	10 d	5 d	2 d
Следующий слой	30 h	21 h	12 h	6 h	3 y

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
60 мкм	100 мкм	9,7 м ² /л
80 мкм	140 мкм	7,2 м ² /л
100 мкм	170 мкм	5,8 м ² /л

Практический расход

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

Колера

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

Разбавитель и очистка инструмента

ОН 10

Глянец

Полуглянцевая

NORMADUR HB

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-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4)

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени не менее Sa2½. (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2)
Поверхности тонколистового металла рекомендуется заглаживать, например наждачной бумагой.

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. Металлоконструкции, прошедшие процесс горячей оцинковки, заглаживаются и грунтуются грунтовкой EPOCOAT 21 PRIMER..

Грунтовая покраска

EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER,
EPOCOAT 21 MIO, NORMASTIC 405,
NORMADUR HB

Поверхностная покраска

NORMADUR HB, 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 0 °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 0-10% разбавителем OH 10. 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!

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. Раздражает кожу. При попадании в дыхательные пути и на кожу может вызвать раздражение.

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.