

# NORMASTIC HB

## эпоксидная модифицированная краска ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ от 5/05

### ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

#### Тип краски

Двухкомпонентная, модифицированная химически устойчивой углеводородной смолой эпоксидная краска.

#### Область применения

##### Стальные поверхности

Рекомендуется применять в качестве промежуточной и поверхностной краски в эпоксидных, обогащенных цинком системах окраски или других двухкомпонентных системах по коррозионным категориям C2-C4, а также C5-I и C5-M. Подходит для поверхностей, подвергаемых погружению в воду и предварительно обработанных способом струйной очистки до степени Sa2½. Возможно применение в качестве однослойной краски без грунтовки по коррозионным категориям C1 – C3.

##### Бетонные поверхности

Рекомендуется применять в качестве защитного покрытия на промышленных предприятиях, а также в складских и других помещениях с высокой влажностью для покрытия бетонных стен, цоколей и оснований под оборудование по коррозионным категориям C2-C4 и C5-I. При нанесение покрытия толщиной более 250 мкм краска отвечает требованиям, предъявляемых для пароизоляционных покрытий, используемых в бумажной промышленности.

#### Системы защитных покрытий в соответствии с международным стандартом

##### SFS-EN ISO 12944-5

S2.15 EP120/2-FeSa2½

S3.21 EPZn(R)EP160/2-FeSa2½

S4.13 EP240/3-FeSa2½

S5.11 EP280/4-FeSa2½

F20.04 EP100/1-FeSa2

#### Химическая устойчивость

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

### ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

#### Сухой остаток

Приблизительно 65 % от объема.

#### Содержание твердых веществ\*

Приблизительно 1080 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 8 часов после смешивания

#### Время высыхания

80 мкм	+5°C	+10°C	+23°C
пыль не пристает	5 час	2 час	1 час
сухая на ощупь	30 час	8 час	3 час
следующий слой	30 час	8 час	3 час
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
80 мкм	125 мкм	8,1 м²/л
125 мкм	190 мкм	5,2 м²/л
200 мкм	310 мкм	3,2 м²/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 – ограничено.

#### Разбавитель и очистка инструмента

ОН 17

#### Глянец

Полуглянцевая

# NORMASTIC HB

эпоксидная модифицированная краска

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Предварительная очистка поверхности

#### Стальные поверхности

Пыль, жиры, масла и другие затрудняющие окраску загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности в соответствии с международным стандартом SFS-EN ISO 12944-4. При покраске стальных поверхностей без грунтовки рекомендуется струйная очистка до степени Sa2½.

#### Новая бетонная поверхность

Бетонная поверхность должна быть сухой и сроком более 4-х недель от заливки. Относительная влажность должна составлять не более 97% (4 р-%). Пыль, цементное молоко, наслоения и другие включения удаляются при помощи щетки или методом шлифования. При необходимости применяется метод струйной очистки или метод травления 15-20 % раствором соляной кислоты.

#### Старая бетонная поверхность

При помощи эмульсионных моющих средств, с неокрашенной поверхности удаляются жиры и другие загрязнения. Для эффективности удаления жиров можно применить метод газопламенной очистки. Старая краска или цементное молоко удаляются методом струйной очистки или шлифования.

### Грунтовая покраска

#### Металлические поверхности

**NORMAZINC SE, EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER, EPOTEX HB**

### Поверхностная покраска

#### Металлические поверхности

**EPOTEX HB, EPOCOAT 210, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 50, NORMADUR 90 HS**

### Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски должна быть выше +10°C, температура воздуха и поверхности – не менее +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 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.

### Грунтование

#### Бетонные поверхности

Разбавленная краска EPOTEX HB наносится на стены в большом количестве для насыщения. Для оставшихся менее насыщенных мест возможно провести повторное грунтование через 8 часов (+23°C). Для грунтования влажного или нового бетона применяется эпоксидная грунтовка **NORMAFLOOR 105**.

### Поверхностная покраска

#### Бетонные поверхности

Последующую обработку рекомендуется проводить через 8 часов, но не позднее 3 суток после грунтования (+23°C).

## 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