

Wintergrade NORMASTIC 405

эпоксидная краска с малым содержанием растворителей ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 10/07

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой, толстопленочная 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. Отвердевает при низких температурах (-5°C).

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. Под воздействием ультрафиолетовых лучей светлые оттенки незначительно желтеют.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 76% от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 1200 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 230 г/л

(* данные расчетные)

Соотношение смешивания

Основная краска - 1 часть от объема

Отвердитель - 1 часть от объема

Время использования

приблизительно 1 час после смешивания (+23°C)

приблизительно 3 часа после смешивания (+10°C)

При более высоких температурах время использования сокращается

Время высыхания (200 мкм)

	-5°C	0°C	+5°C	+10°C
сухая на ощупь	24 час	18 час	12 час	6 час
сухая к использованию	48 час	26 час	18 час	12 час
следующий слой (на саму себя) миним.	48 час	26 час	18 час	12 час
хим. устойчивость для объектов, подвергаемых погружению, следующий слой наносится не ранее, чем через 24 часа	21 дн.	14 дн.	7 дн.	3 дн.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
120 мкм	160 мкм	6,3 м ² /л
200 мкм	265 мкм	3,8 м ² /л
300 мкм	395 мкм	2,5 м ² /л

Практический расход

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

Колера: серый и красный.

Промышленные оттенки ограничено

Разбавитель и очистка инструмента: ОН 17

Глянец: Полуматовая

Wintergrade NORMASTIC 405

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

WG NORMASTIC 405 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

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

Поверхностная покраска

WG NORMASTIC 405, NORMASTIC 405, EPOCOAT 210, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS, NORMALOX 333

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время проведения покрасочных работ температура краски должна быть выше 10°C, температура воздуха и поверхности - выше -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 1 : 1 (основная краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-10% разбавителем OH 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,017"-0,023". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности.

Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. В случае попадания на кожу незамедлительно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза незамедлительно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.