

PRIMAPOX[®] MICRO-ZINC

Двухкомпонентный эпоксидный антикоррозионный цинк-наполненный грунт, гарантирующий длительную защиту очищенным струйным методом стальным поверхностям.

- Отличные свойства при сварочных работах при нанесении слоем до 25 мкм сухого покрытия
- После непродолжительной выдержки хорошо перекрашивается эпоксидными, полиуретановыми, виниловыми и хлоркаучуковыми красками.
- При необходимости перекрашивания алкидными продуктами необходимо применение Monopox Metal Sealer в качестве промежуточного покрытия

Применение: В качестве антикоррозионного грунта в промышленных или морских условиях, а, также, в атомной энергетике

- Для предотвращения образования солей цинка на поверхности, рекомендуется применение изоляционных покрытий сразу после высыхания

Информация о продукте

Блеск	Матовый
Цвет	Серый
Плотность	примерно 2,6 кг/л (смешанный продукт)
Содержание Цинка	90% по весу в сухой пленке
Содержание сухих компонентов в объеме	примерно 55% об.
ЛОС	примерно 375 г/л
Рекомендуемая толщина покрытия	25-50 мкм сухой пленки на слой 45-90 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного)
Теоретический расход	При 25 мкм сухой пленки – 22 м ² /л При 50 мкм сухой пленки – 11,0 м ² /л
Практический расход	Зависит от различных факторов, таких как форма объекта и подложки, шероховатость, метод, условия и опыт нанесения Приблизительно рассчитать расход можно исходя из следующих показателей: Кисть/валик – 85-90% теоретического выхода Распыление – 50-70% теоретического выхода
Температура вспышки (ISO1523)	Основа 23°C Отвердитель 2V8 30°C Растворитель FGM 631 23°C
Максимальная температура сушки	180°C
Срок хранения	Не менее 6 месяцев при хранении в заводской упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания

До 60 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5-10°C
От пыли	20 минут	30 минут	1 час
Транспортировка	1 час	2 часа	4 часа
Перекрашивание, минимальное время	3 часа	4 часа	8 часов
Перекрашивание, максимальное	7 суток	14 суток	30 суток

PRIMAPOX[®] MICRO-ZINC

время	Данный период может быть увеличен очисткой и шлифовкой поверхности перед нанесением следующего слоя. Так как цинк-наполненные продукты имеют склонность к образованию солей на поверхности, рекомендуется перекрашивать материал как только возможно. Перед перекрашиванием необходимо удалить возможные загрязнения солями цинка
-------	---

Инструкции по нанесению

Смешивание	По объему База/Отвердитель 2V8 83/17 По весу База/Отвердитель 2V8 94/6
Инструкция по смешиванию	База и отвердитель должны смешиваться и применяться при температуре выше 10°C. Если температура ниже указанной, то необходимо введение дополнительного растворителя, который слегка препятствует оседанию и замедляет отверждение. Компоненты должны смешиваться до однородности механическим смесителем. Смотрите предупреждение на дне ведра!
Время инициации	При 20°C – отсутствует При 10°C – не менее 10 минут
Время жизни после смешивания	20-литровое ведро около 10 часов при 20°C около 5 часов при 40°C
Оптимальные условия нанесения	Температура: 15-25°C Влажность: 40-75%
	Технические и декоративные характеристики продукта могут изменяться при нанесении в разных условиях

Информация по использованию

	Безвоздушное распыление	Воздушное распыление
Тип растворителя	FGM 631	FGM 631
Рекомендуемое количество растворителя (зависит от применения и оборудования)	5-20% по объему	10-25% по объему
Диаметр сопла	0,43-0,48мм 0,017-0,019 дюйма	2,0-2,5 мм
Давление	150-170 бар	3-5 бар
Нормальная толщина сухой пленки	50 мкм	40 мкм
Очистка оборудования	Растворитель FGM 631	

Подготовка основания

Достижение наиболее высокого возможного уровня качества возможно только при правильной и тщательной подготовке подложки. Соблюдение требуемого уровня шероховатости поверхности, чистота и сухость субстрата являются особенно важными показателями. Перед применением материала, необходимо провести оценку подложки в соответствии со стандартом ISO 8504:2000

PRIMAPOX[®] MICRO-ZINC

Сталь

Новая стальная поверхность

Струйная очистка в соответствии с ISO 8501 – 1:1988 Sa 2^{1/2}

Шероховатость поверхности Ra 10-12 мкм Rz 50-60 мкм

Поверхность должна быть чистой и сухой

Применять на сталь, очищенную струйным методом

Ремонт и обслуживание.

Поверхность необходимо тщательно вымыть подходящим моющим средством или струйным способом очистки.

Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.

Удалить ржавчину водной струей Sa 2^{1/2} или механически до St. 2-3

Восстанавливать покрытие на чистой и сухой поверхности грунтом Мопорох SF-НВ

Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем очистка водной струей и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Характеристики продукта

Не следует проводить окрасочные работы при температуре окрашиваемой поверхности менее чем на 3°C превышающей точку росы, или менее 5°C.

Из-за наличия в составе растворителей, при использовании материала внутри помещений, необходимо обеспечить адекватную вентиляцию.

При низкой температуре и высокой влажности может образоваться аминный налет, негативно влияющий на межслойную адгезию. До нанесения следующего слоя, необходимо проверить нанесенное покрытие на наличие данного явления.

Изменение цвета или потеря блеска, как и другие дефекты покрытия могут возникать во время высыхания из-за конденсации влаги и/или попадания капель воды. Особенно это касается ярких насыщенных цветов.

Данный продукт основан на эпоксидной технологии. Рекомендуется покрывать его долговечным материалом.

Максимальная толщина пленки лучшим образом достигается при использовании безвоздушного распыления. При применении иных технологий, может потребоваться несколько слоев покрытия для достижения необходимой толщины сухой пленки.

Безопасность

Маркировка в соответствии с правилами ЕС

Смешанный продукт

Символ Xn

:вредный

Содержит

:ксилол

R-10

:огнеопасный

R-20/21/22

:вредный при вдыхании и контакте с кожей и проглатывании

PRIMAPOX[®] MICRO-ZINC

S-23	:не вдыхать испарения/спрей
S-38	:при недостаточной вентиляции использовать средства защиты дыхательных путей\
S-51	:применять в хорошо проветриваемых помещениях

Вентиляция: Минимальный необходимый объем воздуха в соответствии с

	ПДК	10%НКПВ
Мопорох Micro-zinc	1855 м ³ /л	75 м ³ /л
Растворитель FGM 631	3995 м ³ /л	160 м ³ /л

Также смотрите Лист безопасности

Подготовка поверхности/ маркировка/ технические условия

- A-1 – Маркировка ЛКМ в ЕС
- A-2 – Физические данные
- A-4 – Общие указания по защите стали
- A-6 – Подготовка металлоконструкций