

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PURE EPOXY PRIMER

ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА:

Pure Epoxy Primer е двукомпонентен, готов за смесване, полиамидно третиран, епоксиден промишлен цинков фосфат грунд, несъдържащ хромат и оловни пигменти.

Препоръчва се да се използва като антикорозионен грунд в системи за покрития за стоманени конструкции и резервоари за гориво в химически заводи, електроцентрали, корабостроителни съоръжения и оборудване на морските пристанища.

ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА:

ЦВЯТ:	Сиво, червено-кафяво, бежово и Off-бяло/мат.
СЪДЪРЖАНИЕ НА ТВЪРДО ВЕЩЕСТВО:	50 ± 2% b.v.
ОТНОСИТЕЛНА ПЛЪТНОСТ:	1.33 ± 0.05 kg/L at 20°C.
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА Д.С.Ф.:	50 - 100 µm
ОТНОШЕНИЕ НА СМЕСВАНЕ:	A:B = 4:1 b.v.
ВРЕМЕ ЗА СЪХНЕНЕ:: (23 °C & 50% ОВ)	Без прах: 2 часа. Твърдо съхнене: 3-4 часа.
ТЕОРИТИЧНО ПОКРИТИЕ:	9.5-10 m ² /L за 50 µm ДСФ. Реалното покритие може да е по-малко, в зависимост от техниката на нанасяне, условията на работа и природата на повърхността за покриване.
РАЗРЕЖДАНЕ::	Ако е необходимо с Smaltosolvent NR-640 за регулиране на работния вискозитет. Добавете разредител след смесване на двата компонента.
ИЗПОЛЗВАЕМОСТ:	6 часа при 23 °C, зависи от околната температура
ВРЕМЕ ЗА ПОВТОРНО БОЯДИСВАНЕ: (23 °C & 50% ОВ)	Мин след 8 часа. Макс без лимит.

ПРИЛОЖЕНИЕ:

Чрез въздушно или безвъздушно впръскване, четка или валик.

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА::

- Всички стоманени работи, включително заваряване, пламъчно рязане и шлифване трябва да бъдат завършени преди подготовката на повърхността.
- - Всички пръски от заварка трябва да бъдат отстранени.
- - Отстранете маслото, мазнините и други замърсявания с подходящ почистващ препарат, прясна вода и търкане.
- - Алкалните отлагания по новите заваръчни шевове, както и следите от сапун трябва да бъдат отстранени чрез прясна вода и търкане.
- - Раздробяването до мин. Sa 2, ISO 8501-1 или при тежки експозиции на Sa 2 ½ с профил от приблизително 30 µm, е задължително за оптимални резултати.

PURE EPOXY PRIMER

- Най-безопасните условия на труд са:
Температура на стоманата най-малко 30С над точката на оросяване.
Относителна влажност за предпочитане под 75%
Температура на нанасяне 10 - 350С.
- Преди нанасяне на горно покритие грундираните повърхности трябва да се почистят от масло, грес и други замърсявания.
- Почистване от ръжда на повреди, причинени по време на транспортиране, манипулиране и монтаж до min St 3.
- Върхно покритие с всяка система за покритие, за предпочитане с епоксидна или полиуретанова боя.

**СРОК НА
ГОДНОСТ:**

Най-малко една година в оригиналните затворени контейнери при максимум 35°С.

Сънекс
Инженеринг

Тел: 02/945 5199; 0877/616 479

office@sstroy.eu

www.sstroy.eu