

EPOTEX HB

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 6/23

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентная, модифицированная химически устойчивой углеводородной смолой, эпоксидная краска.

Область применения

Рекомендуется применять в качестве промежуточного и покрывного покрытия с нанесением на обогащенные цинком эпоксидные краски или другие двухкомпонентные краски при эксплуатации в категории коррозионной нагрузки C2 - C5. Подходит для поверхностей, подвергаемых погружению в воду и предварительно обработанных способом струйной очистки до степени Sa 2½. Возможно применение в качестве однослойного покрытия (DTM) без грунта при эксплуатации в категории коррозионной нагрузки C1 - C3.

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды и слабых химических растворов при их временном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг. Выдерживает воздействие воды при погружении.

Устойчивость к погодным условиям

При атмосферном воздействии эпоксидные краски имеют естественную склонность к мелению и обесцвечиванию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток (по объему)*	65 ± 2 %
Содержание твердых веществ*	1070 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	310 g/l

*Данные являются расчетными

Соотношение смешивания

Краска /компонент А	4 части от объема
Отвердитель/ компонент В	1 часть от объема

Жизнеспособность (+23 °С)

Стандарт. отвердитель	прибл. 5 h после смешивания
S-отвердитель	прибл. 3 h после смешивания

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
компонент А	16	20
компонент В	4	4
S-компонент В	4	4

Время высыхания 80 µm

	Стандарт. отвердитель		S-отвердитель	
	+10 °С	+23 °С	+10 °С	+23 °С
Пыль не пристает	2 h	1 h	1 h	30 min
Сухая на ощупь	10 h	4 h	6 h	2,5 h
Нанесение последующего слоя				
- однотипные краски	10 h	4 h	7 h	3 h
- полиуретановые краски	16 h	5 h	12 h	4 h
- для погружаемых объектов	24 h	16 h	24 h	16 h
Полное отверждение	12 d	7 d	12 d	7 d

Время высыхания является типичным для указанных в таблице конкретных температур и рекомендуемой толщины пленки покрытия.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
80 µm	125 µm	8,0 m²/l
100 µm	155 µm	6,5 m²/l
120 µm	185 µm	5,4 m²/l

Практический расход

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

Цвет

В соответствии с таблицами цветовой гаммы, таких как RAL, NCS, KY, SSG с ограничением. При сравнении одного и того же цвета, в зависимости от свойств различных типов красок, глянца и метода нанесения покрытия, цветовой оттенок финишного покрытия может слегка отличаться.

Разбавитель

ОН 17, ОН 31 (медленное испарение)

Очистка инструмента

ОН 17

Глянец

Полуглянцевый

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Окрашиваемую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. 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). После очистки моющими средствами необходимо тщательно промыть поверхность водой. Старые поверхности, у которых время нанесения последующего слоя превышает допустимое значение, необходимо зашкурить. Место и время проведения предварительной очистки выбирать таким образом, чтобы до проведения дальнейшей обработки очищенные поверхности не загрязнялись и не подвергались воздействию влаги.

Стальные поверхности

Пыль, жиры, масла и другие препятствующие сцеплению краски загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности в соответствии со стандартом SFS-EN ISO 12944-4. При покраске стальных поверхностей без грунта рекомендуется струйная очистка до степени Sa2½.

Оцинкованные поверхности

Жиры, грязь и коррозионные вещества, образуемые на оцинкованных поверхностях, удаляются с поверхности. Шероховатость поверхности, образуемая при обработке натуральным песком, улучшает адгезионные свойства краски.

Грунтовая покраска (металлические поверхности)

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, EPOTEX HB, NORECOAT FD PRIMER, NORMAZINC SE, NORECOAT HS PRIMER

Поверхностная покраска

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

ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. Для получения более подробной информации обращаться к представителю поставщика данного продукта. Продукт предназначен только для профессионального использования. В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленного на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке.

Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски должна быть более +10 °C, температура воздуха и поверхности – более + 5 °C (для погружаемых объектов +10 °C), относительная влажность воздуха - ниже 80 %. Температура подложки должна быть на 3 °C выше температуры точки росы воздуха. В процессе отверждения краски, находящиеся в воздухе выхлопные газы, могут привести к пожелтению покрытия.

Методы нанесения 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 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013" - 0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

Хранение

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5 °C - +30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А - 3 года и для компонента В – 3 года от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии.

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. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.