

Технічна карта

# PROTECT 368 TIX UHS

**Антикорозійний епоксидний ґрунт UHS**

Антикорозійний епоксидний ґрунт із високим вмістом твердих частинок, що твердіє, затверджуваний аміноаддуктом

## ПОВ'ЯЗАНІ ПРОДУКТИ




Н 5970 СТАНДАРТ	Затверджувач для епоксидного ґрунту стандартний
Н 5970 SLOW	Затверджувач для епоксидного ґрунту повільний
THIN 60	Розріджувач для епоксидних продуктів






## ЗАСТОСУВАННЯ

- Транспортні засоби
- Машини та обладнання
- Зовнішні поверхні резервуарів
- Сталеві конструкції

## ВЛАСТИВОСТІ

- Високий вміст твердих частинок
- Відмінні антикорозійні властивості
- Відмінні ізолювальні властивості
  - Відмінна розтікальність
- Можливість нанесення товстих шарів
  - Дуже хороша хімічна стійкість
  - Дуже хороша механічна міцність
- Можливість нанесення методом по мокрому до 300 мкм в один шар

ОСНОВА				
Сталь	Очистити до рівня чистоти Sa 2 1/2 (струменева обробка) або St 3 (ручне чищення або з використанням пристрою з механічним приводом) згідно з PN-ISO 12944-4; поверхня після обробки має бути вільна від олії, змащування, пилу, старої фарби, що слабо прилягає до основи, окалини, іржі й інших забруднень; поверхня має мати глянець, характерний для металевої основи.			
Старі лакові покриття	Знежирити, провести суху обробку P220 + P360.			
Поліефірні шпаклівки	Піддати сухій обробці, для остаточного вирівнювання P240 + P320.			
Оцинкована сталь, Алюміній	Для надання основи шорсткості виконайте м'яку струменево-абразивну обробку із застосуванням неметалевого сферичного абразиву або відшліфуйте її наждачним папером P240+P320, а потім знежирте.			
Нержавіюча сталь	Знежирте і матуйте абразивним полотном P240 - P320. Ще раз знежирте.			
Поліефірні ламінати	Проведіть суху обробку P280 і знежирте.			
ПРОПОРЦІЇ ЗМІШУВАННЯ				
	PROTECT 368 TIX UHS H 5970 THIN 60	За обсягом	За вагою	
		4	100	
		1	15	
		10% + 20%	5.5 + 11	
Кількість розчинника додаємо в перерахунок на ґрунт.				
В'ЯЗКІСТЬ				
	DIN 4/20°C	4 + 1	100 - 120 с	
		4 + 1 + 10%	60 - 65 с	
		4 + 1 + 20%	32 - 37 с	
НАНЕСЕННЯ				
 УВАГА: враховувати вказівки виробника обладнання	Традиційний пістолет із гравітаційним живленням	Сопло	Тиск	Відстань
		1.6 + 2.2 мм	3 + 4 бара	15 + 20 см
	Гідродинамічне розпилення з повітряним захистом	0.33 + 0.43 мм (0.013У + 0.017")	100 + 160 бар повітряний захист 2 бари	10 + 15 см

	Кількість шарів	1 - 2					
	УВАГА: Мінімальна товщина епоксидного ґрунту не може бути меншою за 80 мкм для сталі та 60 мкм для алюмінію.						
	Товщина окремого сухого шару	100 + 120 мкм					
	Витрата готової до застосування суміші для товщини сухого покриття в зазначеному діапазоні	близько 8.3 м <sup>2</sup> /л 0.13 л/м <sup>2</sup> при 80 мкм PROTECT 368 TIX UHS + H 5970 (4:1)					
Практична витрата залежить від форми основи, її шорсткості, параметрів нанесення.							
	Довговічність суміші при 20 С°	H5970 SLOW 6 год. H5970 STANDARD 1 год.					
	Час випаровування між шарами	15 + 20 хв.					
<b>ЧАС ЗАТВЕРДІННЯ</b>							
	Час до шліфування Для товщини сухого шару макс. 130 мкм	H 5970 SLOW			H 5970 СТАНДАРТ		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	24 ч.	60 хв.	48 ч.	14 ч.	45 хв.
<b>ШЛІФУВАННЯ</b>							
	Суха обробка	P240 + P500					
<b>ПОКРИТТЯ</b>							
Час нанесення фінішної фарби за товщини ґрунту 80мкм.	10°C	20°C	60°C				
	4 години для H5960 STANDARD	90 хв. для H5960 SLOW 60 хв. для H5960 STANDARD	50 хв. для H5960 SLOW 20 хв. для H5960 STANDARD				
Покривається всіма поверхневими лаками NOVOL. Максимальний час фарбування без матирування становить 48 годин. Затверджувач H 5960 STANDARD дає можливість нанесення промислової шпаклівки Tech Plus через 8 годин.							

<b>ТЕХНІЧНІ ДАНІ</b>				
Продукт	Вміст твердих частинок за вагою	Вміст твердих частинок за об'ємом	Щільність	Раскат
PROTECT 368 TIX UHS	≈ 80 %	≈ 63 %	≈ 1.55 г/см <sup>3</sup>	< 25 мкм
H 5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0.97 г/см <sup>3</sup>	----
PROTECT 368 TIX UHS + H 5970 (4:1)	≈ 79%	≈ 64%	≈ 1.43 г/см <sup>3</sup>	< 25 мкм
<b>ВМІСТ ЛЕТКИХ ОРГАНІЧНИХ РЕЧОВИН</b>				
VOC II/B/c* ліміт	540 г/л			
VOC фактичне	310 г/л (для системи 4+1)			
	350 г/л (для системи 4+1+10%)			
	385 г/л (для системи 4+1+20%)			
* Для суміші готової до нанесення згідно з Директивою ЄС 2004/42/CE				
<b>КОЛІРУВАННЯ</b>				
Не рекомендовано.				
<b>УМОВИ НАНЕСЕННЯ</b>				
Поверхня, що фарбується, має бути сухою. Температура фарби, поверхні, що фарбується, як і навколишнього простору, має бути в межах від +10°C до +35°C, а відносна вологість не повинна перевищувати 80%. Температура поверхні, що фарбується, має бути щонайменше на 3°C вищою за точку роси.				
<b>СТІЙКІСТЬ ДО ТЕМПЕРАТУРИ</b>				
Ґрунт можна використовувати в діапазоні температур від -60°C до + 80°C. Допускається періодичне використання за температури до +120°C				
<b>КОЛІР</b>				
бежевий.				
<b>ОЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТІВ</b>				
Розріджувач для епоксидних продуктів THIN 60.				
<b>УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ</b>				
Зберігати в сухих і прохолодних приміщеннях, далеко від джерел вогню і тепла. Уникати потрапляння прямих сонячних променів. Рекомендована температура зберігання від +5°C до +35°C.				

<b>ТЕРМІНИ ПРИДАТНОСТІ *</b>	
PROTECT 368 TIX UHS	24 місяці/20°C
H 5970 SLOW	24 місяці /20°C
H 5970 СТАНДАРТ	24 місяці/20°C
THIN 60	24 місяці/20°C
* В оригінально закритій упаковці.	
<b>БЕЗПЕКА</b>	
Див. Карта характеристики	
<b>ІНША ІНФОРМАЦІЯ</b>	
Номер у реєстрі: 000024104.  Ефективність наших систем є результатом лабораторних досліджень і багаторічного досвіду. Дані, що містяться в цьому матеріалі, відповідають поточному стану знань про наші продукти та можливості їх застосування. Ми гарантуємо високу якість за умови виконання наших інструкцій, а також виконанні роботи згідно з принципами доброго ремесла. Обов'язково проведіть пробу застосування продукту, оскільки продукт може по-різному взаємодіяти з різними матеріалами. Ми не несемо відповідальності за кінцевий результат, якщо на нього впливали фактори, які перебувають поза нашим контролем.	