

Технічна карта

PROTECT 365 TIX

Антикорозійний епоксидний ґрунт

Товстошаровий антикорозійний епоксидний ґрунт, що затверджується поліамідним аддуктом

ПОВ'ЯЗАНІ ПРОДУКТИ

H5960 STANDARD

Затверджувач для епоксидного ґрунту стандартний

H5960 FAST

Затверджувач для епоксидного ґрунту швидкий

THIN 60





Розріджувач для епоксидних продуктів





ЗАСТОСУВАННЯ

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

ВЛАСТИВОСТІ

- Чудові ізоляційні властивості
- Можливість нанесення до 350 мкм по мокрому в один шар
- Чудово вкриває і розтікається
- Дуже хороша хімічна стійкість
- Дуже хороша механічна міцність

| ОСНОВА | | | | |
|--|--|-------------------------------------|---|------------------------|
| Сталь | Очистити до ступеня очищення Sa 2 / ¹ / ₂ (струменеве оброблення) або St3 (очищення вручну або інструментом із механічним приводом) згідно з PN-ISO 12944-4; поверхня після обробки не повинна носити слідів оливи, змащення, пилу, вільно зв'язаного з основою старого лакового покриття, прокатної окалини, іржі й чужорідних забруднень; поверхня повинна блищати від металевої основи. | | | |
| Старі лакові покриття | Знежирити і провести суху обробку наждачним папером P220 - P360. | | | |
| Поліефірні шпаклівки | Провести суху обробку наждачним папером до фінішного вирівнювання P240 - P320. | | | |
| Оцинкована сталь, алюміній | Для отримання шорсткої основи провести м'яку струменеву-абразивну обробку кульковими неметалевими матеріалами або шліфувати наждачним папером P240 - P320, а потім знежирити. | | | |
| Нержавіюча сталь | Знежирити і матувати наждачним папером P240 - P320. Ще раз знежирити. | | | |
| Поліефірні ламінати | Провести суху обробку P280 і знежирити. | | | |
| ПРОПОРЦІЇ ЗМІШУВАННЯ | | | | |
|  | PROTECT 365 TIX H5960 STANDARD THIN 60 | За обсягом | За вагою | |
| | | 4 | 100 | |
| | | 1 | 16 | |
| 25% | 14 | | | |
| PROTECT 365 TIX H5960 FAST THIN 60 | 4 | 100 | | |
| | 1 | 16 | | |
| | 15% | 8 | | |
| Кількість розчинника додаємо в перерахунку на ґрунт. | | | | |
| В'ЯЗКІСТЬ | | | | |
|  | DIN 6/20°C | 15 ± 20 с | | |
| НАНЕСЕННЯ | | | | |
|  <p>УВАГА: враховуйте вказівки виробника обладнання</p> | Пневматичне розпилення | Сопло 1.8 ÷ 2.2 мм | Тиск 3 ÷ 4 бар | Відстань 15 ± 20 см |
| | Гідродинамічне розпилення з повітряним захистом | 0.38 ÷ 0.43 мм (0.015" ÷ 0.017") | 100 ÷ 160 бар Повітряний захист 2 бари, | 10 ± 15 см |
|  | Число шарів | 1 | | |
| | УВАГА: Мінімальна товщина епоксидного ґрунту не може бути меншою за 80 мкм для сталі та 60 мкм для алюмінію. | | | |
| | Товщина окремого сухого шару. | 150 мкм | | |

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|----------|------------|----------|--------|
| | Витрата суміші, готової до застосування, у разі використання для товщини сухого покриття в зазначеному діапазоні | <p>Близько 7.3 м² 0,14 л/м² при 80 мкм PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1)</p> | | | | | |
| | Практична витрата залежить від форми основи, її пористості, параметрів нанесення. | | | | | | |
|  | Стабільність суміші при 20 С° | 12 годин для затверджувача H 5960 STANDARD 3 години для затверджувача H5960 FAST | | | | | |
|  | Час міжшарового випаровування | 10 + 15 хв | | | | | |
| ЧАС ЗАТВЕРДІННЯ | | | | | | | |
|  | Час до шліфування Для товщини сухого шару макс. 130 мкм. | H 5960 STANDARD | | | H5960 FAST | | |
| | | 10°C | 20°C | 60°C | 10°C | 20°C | 60°C |
| | | - | 24 години | 60 хв. | 48 годин | 14 годин | 45 хв. |
| ШЛІФУВАННЯ | | | | | | | |
|  | Суха обробка | P240 - P500 | | | | | |
| ЧИМ ПОКРИВАЄТЬСЯ | | | | | | | |
| Час нанесення фінішної фарби за товщини шару ґрунту 80 мкм | 10°C | 20°C | 60°C | | | | |
| | 4 год. для H5960 STANDARD 2 год. для H5960 FAST | 60 хв. для H5960 STANDARD 45 хв. для la H5960 FAST | 30 хв. для H5960 STANDARD 20 хв. для H5960 FAST | | | | |
| <p>Підходить для покриття всіма фінішними лаками NOVOL. Максимальний час до фарбування без матування становить 48 годин. Затверджувач H 5960 FAST дозволяє нанести промислому шпаклівку Tech Plus через 4 години.</p> | | | | | | | |
| ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ | | | | | | | |
| Продукт | Вміст твердих частинок за вагою | Вміст твердих частинок за об'ємом | Щільність | Раскат | | | |
| PROTECT 365TIX | ≈ 76 % | ≈ 58 % | ≈ 1.48 г/см ³ | < 25 мкм | | | |
| H5960 | ≈ 68% | ≈ 65% | ≈ 0.92 г/см ³ | ---- | | | |
| PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1) | ≈ 74% | ≈ 59% | ≈ 1.37 г/см ³ | < 25 мкм | | | |

| ВМІСТ ЛЕТКИХ ОРГАНІЧНИХ РЕЧОВИН | |
|--|---|
| VOC II/B/c ліміт* | 540 г/л |
| VOC фактичне | 510 г/л (для системи 4+1 + 25% THIN 60) |
| * Для суміші, готової до нанесення, згідно з Директивою ЄС 2004/42/CE | |
| КОЛІРУВАННЯ | |
| Не рекомендується. | |
| УМОВИ НАНЕСЕННЯ | |
| Поверхня, що фарбується, має бути сухою. Температура фарби, поверхні, що фарбується, і довкілля має перебувати в діапазоні від +10°C до +35°C, а відносна вологість не повинна перевищувати 80%. Температура основи має бути вищою за температуру точки роси мін. на 3°C. | |
| КОЛІР | |
| бежевий. | |
| ОЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТІВ | |
| Розріджувач для епоксидних продуктів THIN 60. | |
| УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ | |
| Зберігати в сухих і прохолодних приміщеннях, подалі від джерел вогню і тепла за температури від +5°C до +35°C. Уникати потрапляння прямих сонячних променів. | |
| ТЕРМІНИ ПРИДАТНОСТІ* | |
| PROTECT 365 TIX | 24 місяці / 20°C |
| H5960 STANDARD | 24 місяці / 20°C |
| H5960 FAST | 24 місяці / 20°C |
| THIN 60 | 24 місяці / 20°C |
| * У закритій фабричній упаковці | |
| БЕЗПЕКА | |
| Див. Карта характеристики | |
| ІНША ІНФОРМАЦІЯ | |
| Номер у реєстрі: 000024104. Ефективність наших систем є результатом лабораторних досліджень і довголітнього 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 остаточний результат, якщо на нього впливали фактори, що лежать поза нашим контролем. | |