



Двухкомпонентная, эпоксидная адгезионная грунтовка

Предназначена для поверхностей, подвергающихся атмосферной нагрузке, воздействию брызг и газов. Может быть перекрашена широким ассортиментом финишных покрытий.

Применяется в качестве адгезионной грунтовки для холоднокатаной и нержавеющей стали, алюминиевых, оцинкованных, эпоксидных и полиуретановых поверхностей перед нанесением основной системы окраски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Может наноситься на готовое эпоксидное лакокрасочное покрытие как барьерный слой перед нанесением других типов систем.

Цвета

Серый и черный (RAL 7046 и 7021).

Цветовые каталоги

Колеруется по системе Temaspeed.

Степень блеска

Матовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
10 мкм	35 мкм	30,0 кв.м/л
20 мкм	70 мкм	15,0 кв.м/л

Разбавитель

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.
1031

Соотношения смешивания

Основа - 2 части по объему, 474 7323
Отвердитель - 1 часть по объему, 008 7991

Способ нанесения

Распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °C)

24 часа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Время высыхания**

Толщина сухой пленки 15 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	10 мин	3-5 мин	3 мин
На отлив, спустя	10 мин	3-5 мин	3 мин
Межслойная выдержка, спустя	6 ч	4 ч	3 ч

Сухой остаток**Плотность**

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

32 ± 2 % по объему. (ISO 3233)

55 ± 2 % по весу.

1,3 кг / литр (готовой к применению смеси).

**ИНСТРУКЦИЯ ПО
ПРИМЕНЕНИЮ****Условия при обработке**

Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы воздуха

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. (ISO 12944-4)
	Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.
	Оцинкованные поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например кварцевого песка, до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.
Предварительная подготовка	Алюминиевые поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Маалипесу.
	Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой абразивоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.
	Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. (ISO 12944-4)
Разбавление	Растворитель 1031.
Грунтование	Темакип.
Покрывная окраска	Все типы красок за исключением цинкнаполненных.
Окраска	Распылением или кистью. При нанесении распылением краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015". Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Смешивание компонентов	Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.