



Опис продукту:	HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund - універсальний, двокомпонентний, високоадгезійний ґрунт, для безпроблемної обробки. Після затвердіння утворюється в'язкопластичне, механічно стійке покриття з відмінним антикорозійним захистом. Антикорозійна ґрунтовка стійка до розведених мінеральних кислот і лугів, різних розчинників, мінеральних масел, дизельного палива та бензину.
В'язуче:	Аддукт епоксидної смоли/поліаміноаміду
Рекомендоване застосування:	В якості ґрунтовки і заповнюючого покриття для заліза і кольорових металів. Для пофарбування механізмів у промисловості. Для використання системах з середнім та сильним антикорозійним захистом.

Дані про продукт

Колір:	білий, бл. RAL 9010
Глянець:	матовий
В'язкість поставки:	Тиксотропна приблизно 2000 мПа/с з VT 500 E 30
Сухий залишок по вазі:	Приблизно 66% по вазі, відповідно до DIN EN ISO 3251
Сухий залишок в об'ємі:	У суміші, приблизно 45% за об'ємом
Густина:	Приблизно 1,45 г/см ³ відповідно до DIN EN ISO 2811-1
Термостійкість:	До 120 °С сухого тепла
Термін придатності:	12 місяців у закритій оригінальній упаковці, температура зберігання від 5 до 25 °С.

Інструкції з обробки

Підготовка:	Добре перемішати
Співвідношення змішування:	100 : 8 з Ерох-Нärter Rapid A009020 по вазі, Затверджувач змішати мех. способом. 100 : 5 з Ерох-Нärter HS A009013 по вазі, Затверджувач змішати мех. способом.
Життєздатність:	7 годин при 20 °С в 10 кг контейнері з епоксидним затверджувачем A009020 4 години при 20 °С в 10 кг контейнері з епоксидним затверджувачем A009013
Розчинник:	Епоксидний розчинник Ерох-Verdünnung V 4958 або універсальний Universalverdünnung V 4981
Відповідні основи:	Звичайні чорні та кольорові метали після ретельної попередньої обробки.
Підготовка основи:	<u>Нові конструкції</u> Стальні поверхні очистити піскоструминним способом, відповідно до ступеня Sa 2 1/2 зг. DIN EN ISO 12944 Teil 4. Бризки від зварювання - очистити, гострі кромки на зварних швах - зшліфувати. Алюмінієві поверхні слід знежирити та надати шорсткості за допомогою абразивної обробки. Оцинковану сталь необхідно хімічно очистити аміачним розчином, або злегка очистити струменевим способом. <u>Технічне обслуговування, консервація, ремонт</u> Поверхні, що підлягають обробці повинні бути сухими, міцними, вільними від пилу, жиру, мастила, прокатного епідермісу, антиадгезивів та іржі. Пошкоджені старі покриття повинні бути повністю видалені абразивним, або піскоструминним способом. Старі стійкі покриття, добре очистити нітророзчинником і надати шорсткості. Відшаровуючі і деструктивні покриття повністю усунути. Рекомендується зробити тестове нанесення.
Нанесення:	Airless-i Airmix - з мінімальним тиском 100 бар і розміром сопла 0,33 - 0,43 мм. Стиснене повітря з тиском 4 - 5 бар і розміром сопла 1,8 - 2,0 мм валик або пензель тільки для поправок на невеликих поверхнях

A002061



В'язкість обробки:	Airless- і Airmix-Verfahren: не розводити, або макс. 3 % з EPOX-Verdünnung V 4958. Стиснене повітря: 10 - 15 % з V 4958. Валик або пензель не розводити, макс. 3 % з EPOX-Verdünnung V 4958.
Температура обробки:	Температура повітря, при нанесенні та висиханні, повинна становити щонайменше 10° С, макс. 30°С, і принаймні на 3 ° С вище точки роси. Для забезпечення безпечного застосування, і отримання оптимальних результатів, температура матеріалу покриття повинна становити не менше 10° С.
Час висихання при температурі 20 °С, відносній вологості повітря 65% і ТСП 50 мкм:	Від пилу: через 1 год. на дотик: через 6 год. Транспортна сухість: через 24 год. Повне висихання: через 7 днів При більш низьких температурах час висихання значно подовжується. Сушіння в сушильній камері скорочує час висихання. Більш точний час сушіння можна перевірити тільки безпосередньо на об'єкті.
Максимальна ТМП без потьоків:	приблизно 150 мкм товщини мокрої плівки за одну операцію
Рекомендована товщина шару:	40 - 60 мкм ТСП, при бл. 120 мкм ТМП. Інші товщини впливають на час висихання та довжину проміжків між застосуванням наступних покриттів.
Теоретичні витрати:	Приблизно 6,4 м ² /кг при 50 мкм ТСП
Перерви між наступними покриттями.:	Після висихання протягом 5 годин при температурі 20 °С і ТСП 50 мкм, ґрунтовку можна зафарбувати відповідним фінішним покриттям.
Відповідні базові покриття:	HAERAPOX 2K-Zinkstaubgrundierung A002750 або HAERAPOX HS 2K-Zinkstaubgrund A275072
Відповідні фінішні покриття:	Поширені матеріали, 1K та 2K, на основі епоксидної, PUR, ПБХ та алкідної смоли. Напр., матеріали із серії фінішних покриттів HAERAPOX 2K-Decklacke, HAERAPUR 2K-Decklacke, HAERATHANE 2K-Einschichtlacke, HAERADUR 2K-Einschichtlacke, HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlacke і HAERALKYD 1K-Decklacke.
Рекомендації:	Поверхні, покриті A002061, слід покрити відповідним покривним матеріалом після висихання природнім шляхом протягом максимум 48 годин. Після цього терміну, для уникнення проблем з адгезією, перед фарбуванням виконайте проміжне шліфування. Особливо це стосується старих, вивітрених покриттів.
VOС-значення:	див. актуальну таблицю технічних характеристик
Безпекова інформація:	див. актуальну таблицю технічних характеристик
Важливі вказівки:	Перед серійним фарбуванням рекомендується зробити тестове нанесення, для перевірки сумісності системи з об'єктом. Фарби на основі епоксидних смол, як правило, крейдують у зовнішніх умовах.

Вищенаведена інформація базується на найновіших технічних даних. Конкретні вказівки не можуть бути тлумаченні, як загальнообов'язкові тому, що застосування і спосіб обробки матеріалу лежать поза обсягом нашого впливу, а різні властивості основи вимагають індивідуального, фахового застосування

Виробник: HAERING GmbH, Німеччина, 74199 Унтергруппенбах-Унтерхенріст, Мюльштрассе 2-10, тел. 07130/470210.

Імпортер в Україну: ТзОВ «Ферозіт» 79002 м.Львів, вул. Шевченка, 317в. тел./ф. (032) 294-86-00, тел. (032) 294-86-00