



HAERAPOX 2K-Grundierung A27 15

Опис продукту: HAERAPOX 2K-Grundierung - двокомпонентна, швидкосохнуча ґрунтовка з активними антикорозійними пігментами. Після затвердіння утворюється стійке, тверде покриття з хорошими антикорозійними властивостями. Покриття демонструє дуже хорошу адгезію до багатьох металів, найкращі заповнюючі властивості та дуже хороше співвідношення ціни / якості.

Плівкоутворювач (в'язуче): поєднання епоксидної смоли / поліаміноаміду

Рекомендоване використання: в якості ґрунтовки, або проміжного шару в антикорозійних системах, напр., для обробки металоконструкцій, трубопроводів, контейнерів, машин, транспортних засобах та сільгосп. техніки.

Технічні дані

Колір: світло-сірий

Глянець: матовий

В'язкість: тиксотропна, бл. 5000 mPas з Brookfield LV2C

Вміст твердих речовин: у суміші з затверджувачем приблизно 72%, по вазі згідно DIN EN ISO 3251

Вміст твердих речовин в об'ємі: у суміші з затверджувачем приблизно 57%

Густина: бл. 1,46 г/см³ зг. DIN EN ISO 2811-1

Термостійкість: макс. 120° С сухого тепла

Термін зберігання: 12 місяців в оригінальній упаковці (закритій), температура зберігання 5 - 25 ° С.

Техніка нанесення

Приготування продукту: добре вимішати

Співвідношення змішування:
 100 : 5 з епоксидним затверджувачем HS A 9013 , по вазі - затверджувач розмішати механічно
 100 : 5 з епоксидним затверджувачем HS Rapid A 9014, по вазі - затверджувач розмішати механічно
 13: 1 із затверджувачем Erox HS A009013 & A009014, в об'ємі
 100 : 8 з епоксидним затверджувачем A 9020 , по вазі - затверджувач розмішати механічно
 100 : 5 з епоксидним затверджувачем A 9021, по вазі - затверджувач розмішати механічно

Придатність для використання після змішування інгредієнтів:
 бл. 6 год. при темп. 20°С - 10 кг упаковка, з епоксидним затверджувачем HS A 9013
 бл. 4 год. при темп. 20°С - 10 кг упаковка, з епоксидним затверджувачем HS Rapid A 9014
 бл. 12 год. при темп. 20°С - 10 кг кг упаковка, з епоксидним затверджувачем A 9020
 бл. 5 год. при темп. 20°С - 10 кг упаковка, з епоксидним затверджувачем A 9021

Розчинник: епоксидний розчинник V 4958

Основа: сталеві основи, алюмінієві та цинкові основи після відповідної попередньої обробки.

Підготовка поверхні: Нові конструкції

сталеві 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.

Технічне обслуговування, консервація, ремонт

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 деструктні покриття повністю усунути. Рекомендується зробити тестове нанесення.

Нанесення матеріалу: безповітряне розпилення: мінімальний тиск 160 bar і діаметр сопла 0,33 : 0,43 мм..
 Повітряне розпилення: тиск 3-5 bar і діаметр сопла 1,6 - 2,0 мм
 валик або пензель тільки для поправок на невеликих поверхнях

A27 15

HAERING

WIR BEKENNEN FARBE

Електростатичне устаткування:	налаштування; приблизно 500 кОм, змішаний із затверджувачем А009013 або А009014 налаштування; приблизно 700 кОм, змішаний із затверджувачем А009020			
В'язкість обробки:	нанесення методом airless і airmix - не розводити, або додати макс. 3% розчинника V 4958 Повітряне розпилення - розводити бл. 5 - 10% з розчинником V 4958 Валик або пензель не розводити, тільки для поправок			
Температура обробки:	температура повітря, при нанесенні та висиханні, повинна становити щонайменше 0° С, макс. 35 °С, і принаймні на 3 ° С вище точки роси. Для забезпечення безпечного застосування, і отримання оптимальних результатів, температура матеріалу покриття повинна становити принаймні 10° С.			
Час висихання при температурі 20 °С, відносній вологості повітря 65% ТСП 60 мкм:	A009013	A009014	A009020	A009021
від пилу, через:	30 хв.	30 хв.	40 хв.	30 хв.
дотикова сухість, через:	3 год.	2 год.	4 год.	3 год.
можна фарбувати, через:	3 год.	2 год.	4 год.	4 год.
транспортна сухість, через:	16 год.	12 год.	24 год.	16 год.
повне висихання через:	7 днів	5 днів	7 днів	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:	бл. 400 мкм при одноразовому нанесенні			
Рекомендована товщина шару:	60 - 100 мкм ТСП, при бл. 105 - 175 мкм ТМП. Товщина покриття більше 60 мм впливає на час висихання та довжину проміжків між застосуванням наступних покриттів.			
Теоретичні витрати:	бл. 7 м ² / кг при 60 мкм ТСП			
Перерви між наступними покриттями.:	через 2 години сушки (з затверджувачем Rapid А009014) при температурі 20°С і ТСП 60 мкм можна наносити епоксидні фарби серії HAERAPOX HS. Загрунтовані поверхні, без механічної обробки поверхні, повинні бути перефарбовані, не пізніше, ніж через 3 тижні сушіння, алкідними фарбами серії HAERALKYD 1K, або поліуретановими фарбами серії 2K-PUR-Decklack - найпізніше через 2 місяці. Після більш тривалого часу сушіння, щоб уникнути проблем з адгезією, поверхню необхідно обробити механічно.			
Відповідні ґрунтуючі покриття:	HAERAPOX 2K - цинкова ґрунтівка А002750			
Відповідні фінішні покриття:	HAERAPOX 2K - епоксидні фарби з залізною слюдою, напр. А 005772, або поліуретанові HAERATHANE, HAERADUR, HAERAPUR 2K-Decklacke			
Рекомендована система покриття:	Сталь 1 x HAERAPOX 2K-Grundierung A27 15 (80 мкм ТСП) 1 x HAERAPOX 2K-Decklack або HAERAPUR HS 2K-Decklack (60 мкм ТСП) Тришарова система, товщиною 240 мкм ТСП на сталевій поверхні, очищеній в ступені Sa 2½ показує стійкість покриття в соляному тумані не менше 480 годин.			
VOC-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 Україні: ТзОВ «Ферозіт» 79002 м.Львів, вул. Шевченка, 317в. тел./ф. (032) 294-86-00, тел. (032) 294-86-00