

HAERALKYD 1K-Zinkstaubfarbe K002750

Опис продукту:	HAERALKYD 1K-Zinkstaubfarbe, алкідна ґрунтуюча фарба з високим вмістом цинку. Характеризується високою механічною та високою корозійною стійкістю. Окрім того, отримане покриття є погодо- та вологостійким. Високий катодний захист покриття показує відмінну стійкість до температурного впливу, до 180° С сухого тепла.
Сполучна речовина:	складні поліефіри епоксидних та алкідних смол
Рекомендоване застосування:	як антикорозійна ґрунтівка для середнього корозійного навантаження в промислових антикорозійних системах.

ІНФОРМАЦІЯ ПРО ПРОДУКТ

Колір:	RAL 7000 , цинково-сірий
Глянець:	глибоко-матовий
В'язкість поставки:	бл. 37 сек. у 6-міліметровій проточній чашці DIN
Сухий залишок:	приблизно 87% по вазі відповідно до DIN EN ISO 3251
Густина:	бл. 3,0 г/см ³ зг. DIN EN ISO 2811-1
Термін придатності:	12 місяців в закритому, оригінальному контейнері, температура зберігання від 5 до 25 ° С.

МЕТОДИ НАНЕСЕННЯ

Підготовка:	добре перемішати
Розчинник:	для розпилення та пензля , V004992
Придатні основи:	очищена сталь
Підготовка основи:	Деталі, що піддаються обробці, повинні бути сухими, міцними, очищеними від пилу, жиру, олів, залишків від окислення та наслідків корозії. Стару фарбу видалити повністю. Рекомендовані тестові нанесення. Стальні основи 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. Якщо з технічних причин, піскоструминні роботи неможливі, слід використовувати інші механічні засоби, такі як дротяні та роторні щітки, шліфувальні механізми, тощо. Для тонкостінних металевих деталей, попередня обробка також може проводитися за допомогою хімічного травлення.
Спосіб нанесення:	звичайне розпилення, Airless і Airmix; пензель та валик
Робоча в'язкість:	Airless і Airmix: макс. розвести з 3 % V004992 . повітряне розпилення: розвести з бл. 5 % V004992 Щітка або валик: не розводити, або макс. з 3 % V004992 .
Температура обробки:	Температура повітря, при нанесенні та термічній обробці становить щонайменше 5 ° С, макс. 25 ° 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 50 мкм ТСП і при 20°С і 65 % в.п..	сухість від пилу: через 1 годину транспортна сухість: через 16 годин Висихання багато в чому залежить від товщини шару. Примусова сушка при 60 ° С можлива приблизно через 15 хвилин витримки при кімнатній температурі.
Теоретичні витрати:	бл. 4 м ² /кг при 50 мкм товщина сухої плівки (ТСП)
ТМП на одне нанесення:	120 мкм ТМП призводить до приблизно 70 мкм ТСП. Рекомендована ТСП за одну операцію 50 - 80 мкм.
Макс. ТМП без потьоків:	бл. 200 мкм
Можна перефарбовувати	після сушіння протягом 5 годин, при 20° С та ТСП 50 мкм, ґрунтовка може бути покрита наступним шаром того ж матеріалу, або відповідним фінішним покриттям. При покритті емалями, з вмістом розчинників, наприклад K005975, через 24 години, при товщині сухої плівки більше 40 мкм, або при наявності дефектів, може виникнути розм'якшення лакової плівки та спричинити зморщення. Такі покриття, можуть бути перефарбованими без проблем через мін. 2 дні.

K002750

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Придатні покривні матеріали: HAERALKYD 1K-однокомпонентні антикорозійні матеріали, напр. K002770
HAERALKYD - одношарові фінішні емалі, серії K4, K5 і K7, особливо з вмістом залісної слюди.

Інформація про безпеку: перегляньте таблицю технічних характеристик

Особливі вказівки: Якщо плануються зварювальні та різальні роботи, максимальна товщина сухої плівки не повинна перевищувати 20 мкм. Після зварювання: очистіть зварні шви за допомогою шліфувальної машинки і нанесіть K002750, щонайменше товщиною 30 мкм сухої плівки. Концентрація ZnO, завжди залежить від існуючої товщини шару 2K-Zinkstaubfarbe. При товщині менше 25 мкм, значення МАК для ZnO, як правило нижче допустимих 5мг/м³. Рекомендується використовувати стандартні електроди, або стандартні зварювальні порошки. Перед серійним фарбуванням, придатність фарбованої системи на бажаному об'єкті, повинна бути перевірена шляхом тестування.

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**