

HAERASIL Protect Zinkstaubgrund

термостійка

S002750

**Опис продукту:**

HAERASIL Protect Zinkstaubgrund - ґрунтовка з цинковим пилом на основі силіконової смоли. Покриття характеризується чудовою адгезією до підготовленої сталі і значною мірою стійкістю до механічних впливів. Повний захисний ефект S 2750 досягається лише після однієї години загартовування при температурі + 200 ° С. Характеризується стійкістю до впливів агресивної промисловості та морського середовища, а також стійкістю до впливів погодних умов, води та морської води. Покриття, нанесене тонким шаром, може піддаватися зварюванню. Демонструє термостійкість до 500 ° С.

В'яжуча основа:	на основі силіконової смоли
Рекомендоване використання:	дуже високий антикорозійний захист, ґрунтувальне покриття для сталевих конструкцій, печей та димоходів для внутрішніх та зовнішніх робіт.

Технічні дані

Колір:	сірий металік
Глянець:	матовий
В'язкість:	бл. 3000 mPas
Тверді частинки:	бл. 83 % зг. DIN EN ISO 3251
Густина:	бл. 2,8 г/см ³ зг. DIN EN ISO 2811-1
Термін придатності:	3 місяці в закритій оригінальній тарі, температура зберігання від 5 до 25 ° С.

Керівні принципи обробки

Підготовка:	добре перемішати
Розчинник:	універсальний розчинник V004981 Universalverdünnung
Матеріал-основа:	сталні поверхні, очищені піскоструминним способом, відповідно до ступеня Sa 2 1/2
Підготовка основи:	попередня обробка основи є дуже важливим фактором для довговічності системи покриття. Іржа, прокатний епідерміс, жир, бруд та залишки старої фарби повинні бути повністю видалені зі сталевих підкладок. Механічна попередня струменева обробка сталевим шротом (розмір зерен 0,2 - 0,3 мм). Поверхню слід очистити до ступеня Sa 2½. Гострі точки на зварних швах повинні бути рівномірно зшліфовані. Як альтернативу, можна використовувати інші механічні допоміжні засоби, такі як дротяні щітки, поворотні щітки, шліфувальні пристрої тощо. У разі тонкостінних металевих деталей попередня обробка також може проводитися за допомогою хімічного травлення. Перед нанесенням верхнього шару через утворення цинкової солі, після вивітрювання кремнієво-цинкового пилу, поверхню потрібно промити під високим тиском. Крім того, застосовуються норми DIN EN ISO 12944. Особливо це стосується заборони використання перетворювачів іржі і пенетрати.
Нанесення:	безповітряне нанесення: з мінімальним тиском 150 бар і розміром сопла 0,33 - 0,43 мм. стисненим повітрям: з 4 - 5 бар, та розміром сопла 1,6 - 2,0 мм. пензель та валик слід використовувати лише для поправок
В'язкість обробки:	безповітряний метод: розвести макс. з 5 % V004981. стиснене повітря: розводити з 5 - 10 % V004981.
Температура обробки:	температура повітря під час нанесення та температура затвердіння не нижче 5 ° С, не більше 25 ° С, і на 3 ° С вище точки роси. Для забезпечення надійних властивостей нанесення, температура матеріалу покриття повинна бути не менше 15 ° С.
Час висихання при температурі 20°C і відносній вологості повітря 65% ТСП 50 мкм:	від пилу: через 1 годину на дотик: через 3 години Остаточні властивості досягаються після затвердіння протягом 1 години при 200 ° С. Повторне фарбування можна проводити через 4 години.

S002750



Теоретичні витрати:	приблизно 3,9 м ² / кг при товщині сухої плівки 50 мкм (TSD)
Рекомендована товщина шару:	40-50 мкм ТСП, що відповідає 75 - 95 мкм товщина мокрої плівки, інші товщини шару впливають на час висихання та нанесення покриття.
Відповідні покривні матеріали:	Silikon - Eisenglimmer - Zwischenbeschichtung, серії S 5 і термостійкі Silikon - Deckmaterialien серії S 5
Загальна інформація:	якщо заплановані зварювальні та різальні роботи, то максимальна ТСП не повинна перевищувати 20 мкм. Після зварювання, очистіть зварні шви, і нанесіть щонайменше 30 мкм ТСП S 2750. Концентрація ZnO, яка виникає під час зварювання або різання, завжди залежить від товщини шару Zinkstaubfarbe. Значення МАК для ZnO при ТСП нижче 25 мкм, як правило, нижче допустимих 5 г / м ³ . В якості допоміжного засобу, рекомендується використовувати стандартні електроди, або стандартний зварювальний порошок. Покриття не можна піддавати дії тепла до повного висихання (принаймні 12 годин при 20 ° C).
ВОС-значення:	див. паспорт безпеки
Інформація про безпеку:	див. паспорт безпеки
Особливі інструкції:	перед серійним фарбуванням, слід перевірити придатність лакофарбової системи на бажаному об'єкті за допомогою пробного нанесення. Вологість під час нанесення не може перевищувати 85% відн. вологості. Уникайте товщини сухої плівки понад 80 мкм за одне нанесення.

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