

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЭМАЛЬ PRODECOR 2302

Двухкомпонентная

ТУ 2313-126-49404743-2013

Реестр ГАЗПРОМ, ЦНИИС, Роснефть

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначается для окраски предварительно загрунтованных металлических поверхностей. Покрытие эмали обладает высокими декоративными и защитными свойствами, атмосферостойкостью и стойкостью к ультрафиолету.

КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ

Комплексное покрытие применяется в категории коррозионности С3-С4 согласно ISO 12944.

СВОЙСТВА ПРОДУКТА

Эмаль представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из полуфабриката эмали (компонент А) и отвердителя (компонент Б), смешиваемых непосредственно перед применением. Компонент А представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе гидроксилсодержащей смолы (акриловой смолы) в органических растворителях, содержит специальные добавки. Компонент Б представляет собой раствор полиизоцианата в органических растворителях.

СВЯЗУЮЩЕЕ (ОСНОВА)

PUR (согласно ISO 12944)
Полиуретан

Срок службы системы покрытия на основе грунтовки Prodecor 2104 Zn или грунт-эмали Prodecor 2201 с эмалью Prodecor 2302 составляет свыше 15 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные показатели	
Наименование показателя	Норма
<i>Полуфабрикат эмали</i>	
1. Динамическая вязкость, мПа*с при температуре (20±2)°C ск.2,5 об/мин ск.20 об/мин	4000-20000 1500-10000
2. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	60
3. Степень перетира, мкм, не более	40

Эмаль Prodecor 2302	
4. Жизнеспособность после смешения компонентов при температуре (20,0±0,5)° С, ч, не менее	4
5. Внешний вид покрытия после высыхания	Покрытие должно быть однородным, без морщин, расслаивания, оспин и посторонних включений.
6. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
7. Время высыхания до степени 3, ч, не более	
- при температуре (20±2)°С	8
- при температуре (60±2)°С	1
8. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
9. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), отн. ед., не менее	0,3
10. Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С, ч, не менее	
- воды	120
- 3%-ного раствора NaCl	120
- бензина	24
- трансформаторного масла	120

НТСП (NDFТ) 60 мкм

Кол-во слоев 1 слой

Сухой остаток (по объему), % 50-52% (в зависимости от расцветок)
40% (RAL 9006)

Плотность (к.А+Б), г/см³ 1,36-1,38 (RAL 9006 1,0)

Подготовка поверхности Предварительно загрунтованные стальные поверхности грунтовкой Prodecor 2104 Zn , либо грунт-эмалью Prodecor 2201

Разбавитель Разбавитель Prodecor 2302, для металлизированных расцветок
разбавитель Prodecor 2302 Металлик

Средства нанесения/Параметры	Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины
Кисть/валик для подкраски	До 5 %
Пневматическое распыление - диаметр сопла 1.6 – 1.8 мм - давление 3- 5 атм	До 15 %
Безвоздушное распыление - диаметр сопла 0.011– 0.017д - давление ок. 200 атм.	До 5 %

Толщина мокрой пленки, мкм	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретический расход, г/м ²
120	60	160
*- для металлизированных расцветок		
150	60*	150

**Соотношение компонентов
А и Б при смешении**

100:12 по массе или 6:1 по объему
3:1 по массе или объему (для металлизированных расцветок)

Температура проведения работ Оптимальная от 5⁰С до 30⁰С

Очистка оборудования Разбавитель Prodecor 2302

Относительная влажность Не выше 80%

Стандартная упаковка Компонент А ведро - 22 кг
Компонент Б канистра - 2,64 кг
Разбавитель Prodecor 2302 – 4,3 кг

*для металлизированных расцветок

Компонент А ведро - 13 кг
Компонент Б канистра - 4,5 кг
Разбавитель Prodecor 2302 металлик – 4,3 кг

**Срок годности
при хранении
компонентов А и Б**

12 месяцев с даты изготовления
отвердитель Prodecor 2302 Металлик - 6 месяцев

Подробная информация по применению данного материала указана в Технологическом регламенте