

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Грунт-эмаль PRODECOR 1202 по ржавчине

ТУ 2312-087-49404743-2009

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначается для окрашивания металлических конструкций и используется как самостоятельное покрытие, состоящее из одного слоя толщиной от 80 до 100 мкм для окраски очищенных, а также не требующих специальной очистки стальных шероховатых поверхностей с различной степенью коррозии: от следов коррозии до полностью прокорродировавших, покрытых ржавчиной, плотно сцепленной металлом. **Имеет быстрое время высыхания 1,5 часа – при температуре 20 °С, создает благородное матовое покрытие.**

СВОЙСТВА ПРОДУКТА

Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе лака с добавлением сиккативов, растворителей и специальных добавок.

Покрытие на основе грунт-эмали Prodecor 1202 сохраняет свои защитные свойства до 7 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Значение
1. Цвет покрытия	Согласно каталога RAL
2. Внешний вид покрытия после высыхания	Покрытие должно быть ровным, однородным
3. Степень блеска	матовый
4. Динамическая вязкость по ротационному вискозиметру при температуре (20,0±0,5)°С, мПа*с, при скорости вращения ротора - 2,5 об/мин - 20 об/мин	8000-30000 3000-10000
5. Степень перетира, мкм, не более	40
6. Адгезия пленки, баллы, не более	1
7. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	52
8. Время высыхания при температуре (20±2)°С до степени 3, час, не более	1,5
9. Стойкость покрытия к статическому воздействию раствора хлористого натрия с массовой долей 3% при температуре (20±2)°С, ч, не менее	72

Подготовка поверхности

Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и обеспыленной. От окалины и непрочно сцепленной с подложкой ржавчины поверхность очищают вручную металлическими щетками, шлифовальными шкурками, в труднодоступных местах скребками.

Очищенную поверхность при необходимости обезжиривают нефрасом С4-150/200, уайт-спиритом или другими подходящими органическими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности.

Разбавитель

Prodecor 1K-01

Средства нанесения/Параметры	Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины
Кисть/валик	До 5 %
Пневматическое распыление - диаметр сопла 1.6 – 1.8 мм - давление 3- 5 атм	До 10 %
Безвоздушное распыление - диаметр сопла 0.015 – 0.025 д - давление ок. 200 атм.	Может наноситься в товарной вязкости

Толщина мокрой пленки, мкм	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретический расход, г/м ²
180	80	240
220	100	290

Теоретический расход

1 сл. 80 мкм - 240 г/м²

Температура проведения работ

Оптимальная от 5^oС до 30^oС

Относительная влажность

Не выше 80%

Очистка оборудования

Разбавитель Prodecor 1K-01, сольвент

Стандартная упаковка

Стальной барабан - 50 кг, ведро – 20 кг.

Срок годности при хранении

12 месяцев с даты изготовления.