

H0032R07 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС EPOSSIVINILICO SL

REV. 07 01/17

ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

Двокомпонентне епоксидне проміжне покриття з середнім сухим залишком (MS).

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- MS технологія з низьким вмістом розчинників (VOC > 520 < 525 gr/litre).
- Класифікація згідно Нормативу 2004/42/CE (Dlgs 161/06: Cat. B/e) - спеціальний покривний шар (top coat).
- Напівматове.
- Підходить для фарбування внутрішніх та зовнішніх конструкцій.
- Перекривається фарбами на розчиннику або водорозчинними через тривалий час, без надмірної механічної обробки абразивними матеріалами;
- Використовується як ґрунт, при фарбуванні з тривалими проміжками між шарами;
- Підходить для використання в якості фарби DTM (безпосередньо на метал), як праймер-фарба.

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Адгезія безпосередньо до шліфованої нержавіючої сталі	█										
Адгезія безпосередньо до шліфованого/скотч-брайттом алюмінію	█										
Адгезія безпосередньо до заліза та чавуну	█										
Адгезія безпосередньо до оцинкованого листового заліза	█										
Електростатичне нанесення	█										
Вирівнювання	█										
Компактність/Повнота плівки	█										
Приховування недоліків на поверхні заліза	█										
Розтікання після валика/пензля	█										
Розтікання після розпилення	█										
Вертикальність (фарбування без підтікання)	█										
Реактивність полімеризації при низьких температурах (< 12 °C)	█										
Реактивність полімеризації при середніх температурах (20-25 °C)	█										
Реактивність полімеризації в печі (50-80 °C)	█										
Стійкість до крапель води на початкових стадіях полімеризації	█										
Стійкість до склеювання при підвищених температурах (Blocking)	█										
Діелектрика плівки	█										
Еластичність	█										
Стійкість до стирання	█										
Стійкість до алкоголю та миючих засобів	█										
Корозійна стійкість (вода, кислоти, луги, соляний туман, пара)	█										
Стійкість до оливи та мастил	█										
Стійкість до вуглеводнів (бензин, гас, дизель)	█										
Стійкість до механічного навантаження	█										
Вологостійкість	█										
Ударостійкість	█										
Оновлення/Перефарбовування після тривалого часу без шліфовки	█										

	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Блиск (gloss) під кутом 60°	█										

	C2			C3			C4			C5-I			C5-M		
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
Клас антикорозійного захисту, при безпосередньому застосуванні на залізо (UNI EN ISO 12944-6)	█						█								

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Продукт може бути використаний в якості ґрунту в деяких тендерних специфікаціях на антикорозійних/ електричних/ морських об'єктах. В більшості випадків, він застосовується як проміжний шар для промислових та механічних каркасних робіт, таких як обладнання, техніка, мости, металеві конструкції, балки, коли фарба постачається безпосередньо на будівництво або верфі. Нарешті, продукт може бути використаний як верхній шар у тендерних специфікаціях для нафтохімічного устаткування та потягів.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	1,240-1,380 гр/мл (в залежності від кольору)
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	62-65% за вагою – 47-50% за обсягом (в залежності від кольору)
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:2003)	3000-4000 cPs R4 12 rpm
VOC ГОТОВОЇ СУМІШИ (Директива 1999/13/CE)	> 520 < 525 гр/л (в залежності від кольору)
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	20-30 gloss (безпосередньо на вуглецевій сталі)

Для отримання всієї інформації про технологічні характеристики, хімічну та механічну стійкість, сертифікати якості, ми рекомендуємо зробити запит документу в нашій лабораторії, який називається H0032R01 - CERTIFICAZIONI E DATI TECNICI (СЕРТИФІКАТ ТА ТЕХНІЧНІ ДАНІ).

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ

Основні рекомендовані методи найкращої підготовки поверхні перед фарбування добре описані в додатку B01R00 – ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ ДО ЗАСТОСУВАННЯ ФАРБИ.

РЕКОМЕНДОВАНІ АНТИКОРОЗІЙНІ ГРУНТИ

Для збільшення корозійної стійкості поверхонь, таких, як оцинкованого листового заліза та інших легких сплавів, або під дією сильних механічних навантажень, або хімічних/атмосферних навантажень, ми пропонуємо застосовувати ґрунт, вибір якого залежить від середовища експлуатації фарбованої конструкції.

	Вуглецева сталь	Вуглецева сталь з піскоструменевою очисткою	Прокатний алюміній	Чавун	Оцинковане листове залізо	Стара фарба	Рекомендоване для зовнішніх робіт	Рекомендоване для внутрішніх робіт	Мінімальний час для нанесення фарби
ACRYDUR HS	●	■	■	●	■	●	■	●	30 хв (25 °C)
EPOFAST FZ	●	●	■	●	●	●	●	●	30 хв (25 °C)
EPOFER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв (25 °C)
EPOFER ZINCORG	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв (25 °C)
EPOPRIMER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	2 год (25 °C)
EPOFOND	●	●	●	●	●	●	■	●	60 хв (25 °C)
EPICOAT	●	●	■	●	■	●	■	●	60 хв (25 °C)
FOSFER FZ	●	●	×	●	×	●	●	●	12 год (25 °C)
IRIFER FZ	●	●	×	●	×	●	●	●	12 год (25 °C)
POLCAR	●	■	×	●	×	●	■	●	30 хв (25 °C)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв (25 °C)
ZINC PROTECT	●	●	●	●	●	●	●	●	2 год (25 °C)
ZINCOLOR	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв (25 °C)

● = ВІДМІННО

■ = ПЕРЕВІРЯТИ В КОЖНОМУ КОНКРЕТНОМУ ВИПАДКУ

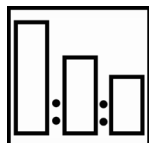
× = НЕ РЕКОМЕНДОВАНО

Для фарбування не металевих поверхонь фарбою EPOSSIVINILICO S.L. рекомендовано застосовувати адгезійний ґрунт, який для цього призначений. В будь-якому випадку ми завжди пропонуємо провести попередні випробування, або зробити запит у нашій лабораторії.

ЧАС ПЕРЕКРИТТЯ ВОДРОЗЧИННИМИ ФАРБАМИ АБО НА РОЗЧИННИКУ

	Мінімальний час при 25 °С		Мінімальний час при 50 °С	
	ВОДА	РОЗЧИННИК	ВОДА	РОЗЧИННИК
АКРИЛОВІ 1К	1 год	30-40 хв	30-40 хв	15-20 хв
АКРИЛОВІ 2К	2 год	1 год	30-40 хв	15-20 хв
ЕПОКСИДНІ 1К	1 год	30-40 хв	30-40 хв	15-20 хв
ЕПОКСИДНІ 2К	2 год	1 год	30-40 хв	15-20 хв
ПОЛІУРЕТАНОВИМИ 1К	1 год	30-40 хв	30-40 хв	15-20 хв
ПОЛІУРЕТАНОВИМИ 2К	2 год	1 год	30-40 хв	15-20 хв
СИНТЕТЧНІ ШВИДКОГО ВИСИХАННЯ	1 год	30-40 хв	30-40 хв	30-40 хв

ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ



СПІВВІДНОШЕННЯ
СУМІШІ

КАТАЛІЗ: 15% за вагою – 20% за обсягом
ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES1 (Код L0010)

КАТАЛІЗ: 10% за вагою – 15% за обсягом
ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES3 (Код L0016)

КАТАЛІЗ: 5% за вагою – 10% за обсягом
ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS8 (Код L0043)

**РЕКОМЕНДОВАНИЙ В ПЕРШУ ЧЕРГУ
АЛЬТЕРНАТИВНИЙ**

РОЗЧИНЕННЯ : 10-15% розпилення пістолетом AIRMIX
10-15% розпилення пістолетом HVLP
7-10% розпилення агрегатом низького тиску
5-8% розпилення агрегатом airless
5-8% розпилення агрегатом airmix
10-13% для валика/пензля

**ОБОВ'ЯЗКОВО
ТІЛЬКИ ДЛЯ СПЕЦІАЛЬНОГО ЗАСТОСУВАННЯ**

РОЗЧИННИК : НІТРО розчинник, швидкий (Код. D0002)
ЕПОКСИДНИЙ розчинник. повільний (Код. D0021)

% вказаного вище розчинення вказаний для рекомендованого в першу чергу затверджувача. Якщо використовувати альтернативний затверджувач або для спеціального застосування – необхідно додавати розчинник з урахуванням % дозування каталізатора.



ЧАС ВИТРИМКИ
СУМІШІ

5-10 хвилин



ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ
СУМІШІ
(200гр при 25 °С)

4-6 години, в залежності від температури середовища та затверджувача



ОБЛАДНАННЯ, СПОСІБ НАНЕСЕННЯ	ВІДСТАНЬ ДО ОБ'ЄКТУ, ЩО ФАРБУЄТЬСЯ	ТИСК ПОВІТРЯ НА ВХОДІ	ТИСК РІДИНИ	ТИСК ПОВІТРЯ	ОБСЯГ ПОВІТРЯ	В'ЯЗКІСТЬ	ДІАМЕТР СОПЛА	ЕФЕКТИВНІСТЬ НАНЕСЕННЯ
	18-23 cm	max 5 bar	3-10 bar	4,5 bar	0,15-0,30 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	20%-60%
	10-15 cm	max 2 bar	max 0,7 bar	0,7 bar	0,45-0,90 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	65%-90%
	15-20 cm	2,2 bar	2,0-2,5 bar	1,8 bar	0,03-0,12 m ³	30-40 sec	1,3-1,8 mm	30%-50%
	20-30 cm	-	100-250 bar	-	-	80-120 sec	0,28-0,38 mm	60%-70%
	10-23 cm	max 8 bar	20-150 bar	0,5-2,5 bar	0,15-0,45 m ³	80-120 sec	0,28-0,38 mm	70%-75%
	-	-	-	-	-	30-40 sec	-	90-100%



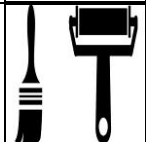
РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ

GRACO FFA512/FFA514/PAA515
 KREMLIN 06-114/06-154/09-114/09-154/12-114/12-154
 LARIUS SFC11-40/SFC13-60/SFC15-60
 OPTIMA ON511/ON513/ON515/ON611/ON613/ON615
 TAITEK TTU511/TTU513/TTU515/TTU611/TTU613/TTU615
 WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM611/WGM613/WGM615



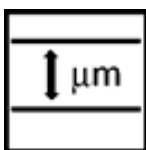
КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ

1 легкий + 1 перехресний повний, або 2 перехресних повних



КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ

1 або 2, в залежності від товщини шару та необхідної сумарної товщини



РЕКОМЕНДОВАНА ЗАГАЛЬНА ТОВЩИНА

В ЯКОСТІ ПРОМІЖНОЇ АБО ФІНІШНОЇ ФАРБИ

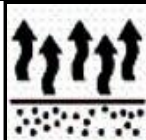
Волога плівка = 80-100 мікрон

Суха плівка = 40-50 мікрон

В ЯКОСТІ АНТИКОРОЗИЙНОГО ГРУНТУ

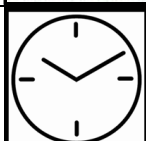
Волога плівка = 130-150 мікрон

Суха плівка = 60-80 мікрон



ВИТРИМКА ДЛЯ 1 легкий + 1 повний шар

10-15 хвилин, після цього можна наносити наступний шар продукту



ВИТРИМКА ДЛЯ 2-х повних шарів

ТИМ САМИМ ПРОДУКТОМ (EPOSSIVINILICO S.L.)

Від мінімального часу 20-30 хвилин.

ФАРБАМИ

Дивись розділ 5



ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ

5-6 м²/кг (можливі витрати на розпилення не включено)
 189-220 гр/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)
 5-6 м²/л (можливі витрати на розпилення не включено)
 162-174 мл/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)

	<p>ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)</p>	<p>Від пилу Стійкість до дотиків Стійкість до слідів Глибинне висихання</p>	<p>20-30 хвилин після 1 години після 3-4 годин після 8-10 годин</p>
	<p>ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ</p>	<p>При 50°C повністю сухе через 2 години, пакувати після охолодження При 80°C повністю сухе через 1 годину, пакувати після охолодження</p>	
	<p>УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ</p>	<p>Температура навколишнього середовища = 12-35 °C Температура конструкції, що підлягає фарбуванню = щонайменше 5 °C та конструкція має бути позбавлена конденсату Відносна вологість навколишнього середовища = 50-70% максимум</p>	
	<p>ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ</p>	<p>Після повної полімеризації перед нанесенням можливого другого шару або фінішним фарбуванням необхідна обробка наждаковим папером або металевою ватою. Недотримання цієї рекомендації може призвести до проблем із адгезією наступних шарів.</p>	



ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ

- 1) В залежності від вибраного затверджувача, плівка продукту може мати різні властивості, зокрема блиск, еластичність, а також затверджувач впливає на час полімеризації продукту. Вся інформація, що була вказана вище, стосується виділеного зеленим затверджувача;
- 2) Деякі кольори (жовтий і червоний вільний від свинцю) схильні до відбілювання, якщо піддаються впливу атмосфери, що містить хлориди;
- 3) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування або морщення;
- 4) Кольори з поганою викривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний) будуть спонукати до нанесення більш товстого шару (іноді навіть подвійної товщини), що спровокує підтіканню, утворенню напливів. В цих випадках потрібно застосовувати багатошаровий спосіб фарбування;
- 5) Продукт тонований в помаранчеві та жовті відтінки, не може бути каналізований затверджувачем L0043, якщо фаза сушки проводиться в печі або при температурі повітря вище 40°C (особливо в літній час). Тональність кольору буде ще більш темнішою;
- 6) Colorificio Damiani S.p.A. не несе відповідальності за дефекти, які виникнуть в результаті змішування суміші, фарбування та строку служби, якщо використовуються розчинники або затверджувачі інших виробників;
- 7) Плівка фарби, після повного висихання здатна витримувати температурні коливання від -10°C до +130°C. При перевищенні цих значень, фарба піддається проблемам розтріскування, прогинання та зміни кольору;
- 8) Змішувати продукт потрібно обережно, та в тій кількості, яку здатні нанести протягом максимального часу життєздатності суміші: літній період це 2-3 години, зимовий період - 4-6 годин;
- 9) Не підходить для використання у відповідності до Нормативного документу 2004/42/CE - Dlg 161/06;
- 10) Не підходить у якості покривного шару для зовнішнього використання під дією прямих сонячних променів або атмосферних явищ без перекриття фінішною фарбою;
- 10) Щоб прискорити загальний час висихання та поліпшити твердість поверхні, додайте добавку ADDITAL ACRY/PUR ACCELERATOR (Код C0500) від 0,5% до 2%;
- 11) Для прискорення часу висихання та збільшення міцності плівки, додайте добавку ADDITAL EPOXY ACCELERATOR (Код. C0530) від 0,5% до 2%;
- 12) Для електростатичного нанесення продукту, змішайте його у відповідних пропорціях з затверджувачем та розчинником та додайте добавку ADDITAL ELECTRON (Код C0525) від 0,5% до 3,0%, в залежності від типу обладнання;
- 13) Щоб покращити натягіння та вирівнювання плівки, додайте добавку ADDITAL FLOW (Код C0535) від 1% до 2%;
- 14) Для фарбування широких поверхонь з відсутністю переходів і слідів сухого розпилення, додайте добавку ADDITAL WET (Код C0610) 0,5% - 2%;

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ ТА ІНСТРУМЕНТІВ / МОЖЛИВО ЗНЯТТЯ ФАРБИ

Протягом робочого дня рекомендується промивати обладнання для розпилення і т.п. Час миття залежить від кількості фарби, температури повітря та перерв. Після фарбування негайно очистити DILUENTE NITRO EXTRA все обладнання на робочі поверхні. Щоб видалити фарбу з обладнання або з робочої поверхні, використовуйте DILUENTE NITRO EXTRA одразу після або до 4-5 годин після нанесення фарби. За цей час необхідно занурити в десорбер.

ЗБЕРІГАННЯ

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищеній від надмірного морозу чи тепла (температура від +5°C до 35°C). Розбавлений чи налитий в не заводську упаковку матеріал має бути використаний впродовж декількох днів. Інформація щодо етикування та використання міститься у відповідному гарантійному талоні, який надається за необхідністю чи запитом разом із кожною поставкою матеріалу із заводу. Рідкі та тверді залишки продукту мають бути утилізовані згідно місцевого законодавства.

♦ Вся інформація, що згадана в цьому документі, була написана на основі технічних знань, які накопичувалися протягом багатьох років та підтверджена лабораторними тестами. У будь-якому випадку вони не можуть бути використані як форма нашої відповідальності або виправдання для суперечок, що виникають внаслідок недоцільного використання продукту, оскільки умови його нанесення не можуть бути під нашим прямим контролем.