

H0187R01 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС ЕРОСРОМ FZ SL

REV. 12 12/16

ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

Двокомпонентна епоксидна цинкфосфатна праймер-фарба з високим сухим залишком (HS).

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- HS технологія з низьким вмістом розчинників (VOC > 450 < 455 gr/litre).
- Класифікація згідно Нормативу 2004/42/CE (Dlgs 161/06: Cat. B/e) - спеціальний покривний шар (top coat).
- DTM-емаль (безпосередньо на метал) тільки в напів-глянцевому блиску.
- Відсутність підтікання навіть при фарбуванні з високою товщиною.
- "Все в одному" вона працює як ґрунт-фарба.
- Підходить для внутрішнього застосування.

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Адгезія безпосередньо до шліфованої нержавіючої сталі	█											
Адгезія безпосередньо до шліфованого/скотч-брайтом алюмінію	█											
Адгезія безпосередньо до заліза та чавуну	█											
Адгезія безпосередньо до оцинкованого листового заліза	█											
Адгезія безпосередньо до шліфованої/скотч-брайтом міді/латуні	█											
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							
Клас антикорозійного захисту, при безпосередньому застосуванні на залізо (UNI EN ISO 12944-6)	█			█	█							
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Продукт використовується як праймер-фарба (грунт / покривний шар) для фарбування технічного обладнання, обладнання для майстерень, металевих каркасних виробів (малих і великогабаритних), електричних з'єднань, хімічного та промислового устаткування, інструментального устаткування, металевих меблів, електричних двигунів, труб, клапанів.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	1,280-1,420 гр/мл (в залежності від кольору)
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	66,5-70% за вагою – 49-52% за обсягом (в залежності від кольору)
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2431:2011)	2000-3500 cPs R4 20 rpm
ВОС ГОТОВОЇ СУМІШІ (Директива 1999/13/CE)	> 450 < 455 гр/л (в залежності від кольору)
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	40-50 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 H0187R01 - 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

EPOCROM FZ SL не потребує будь-яких ґрунтів або антикорозійного захисту перед нанесенням.

ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ

	СПІВВІДНОШЕННЯ СУМІШІ	КАТАЛІЗ: 30% за вагою – 40% за обсягом ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES1 (Код. L0010)
		КАТАЛІЗ: 20% за вагою – 25% за обсягом ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES3 (Код. L0016)
		КАТАЛІЗ: 10% за вагою – 15% за обсягом ЗАТВЕРДНИК: ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES5 (Код. L0043)
		РЕКОМЕНДОВАНИЙ В ПЕРШУ ЧЕРГУ АЛЬТЕРНАТИВНИЙ ТІЛЬКИ ДЛЯ СПЕЦІАЛЬНОГО ЗАСТОСУВАННЯ
	РОЗЧИНЕННЯ:	5-8% розпилення пістолетом AIRMIX 5-8% розпилення пістолетом HVLP 3-7% розпилення агрегатом низького тиску 3-5% розпилення агрегатом airless 3-5% розпилення агрегатом airmix 5-10% для валика/пензля
		ОБОВ'ЯЗКОВО ЗА НЕОБХІДНОСТІ
	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

	<p>ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ 5-10 хвилин</p>
	<p>ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ СУМІШІ (200ер при 25 °C) 3-4 години, в залежності від температури середовища</p>



	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
	ЗМІШАНЕ ПОВІТРЯ AIRMIX	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%
	ПІСТОЛЕТ HVLP	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%
	НИЗЬКИЙ ТИСК	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%
	AIRLESS	20-30 cm	-	100-250 bar	-	-	80-120 sec	0,28-0,38 mm	60%-70%
	AIRMIX	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%
	ВАЛИК/ПЕНЗЕЛЬ	-	-	-	-	-	30-40 sec	-	90-100%

	<p>РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ</p>	<p>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</p>
--	---	---

	<p>КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ 1 легкий + 1 перехресний повний, або 2 перехресних повних</p>
--	---

	<p>КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ 1 або 2, в залежності від товщини шару та необхідної сумарної товщини</p>
--	---

	<p>РЕКОМЕНДОВАНА ЗАГАЛЬНА ТОВЩИНА</p> <p>ПЕРШИЙ ШАР Волога плівка = 100-120 мікрон Суха плівка = 50-60 мікрон</p> <p>ДРУГИЙ ШАР Волога плівка = 100-120 мікрон Суха плівка = 50-60 мікрон</p>
--	---

	ВИТРИМКА ДЛЯ 1 легкий + 1 повний шар	10-15 хвилин, після цього можна наносити наступний шар продукту								
	ВИТРИМКА ДЛЯ 2-х повних шарів	Від мінімального часу 20-30 хвилин до максимального часу 4-6 годин. Після цього проміжку часу адгезія між першим та другим шаром незадовільна.								
	ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ (НА ОДИН ШАР)	6 м ² /кг (можливі витрати на розпилення не включено) 160-181 гр/м ² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки) 7 м ² /л (можливі витрати на розпилення не включено) 153-160 мл/м ² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)								
	ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)	<table border="0"> <tr> <td>Від пилу</td> <td>20-30 хвилин</td> </tr> <tr> <td>Стійкість до дотиків</td> <td>після 1 години</td> </tr> <tr> <td>Стійкість до слідів</td> <td>після 4-6 годин</td> </tr> <tr> <td>Глибинне висихання</td> <td>після 24 годин</td> </tr> </table>	Від пилу	20-30 хвилин	Стійкість до дотиків	після 1 години	Стійкість до слідів	після 4-6 годин	Глибинне висихання	після 24 годин
Від пилу	20-30 хвилин									
Стійкість до дотиків	після 1 години									
Стійкість до слідів	після 4-6 годин									
Глибинне висихання	після 24 годин									
	ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ	При 50°C повністю сухе через 2 години, пакувати після охолодження При 80°C повністю сухе через 1 годину, пакувати після охолодження								
	УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ	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								
	ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	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.								


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 багат шаровий 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 -20°C до +170°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 - Dlgs 161/06;
- 10) Не підходить у якості покривного шару для зовнішнього використання під дією прямих сонячних променів або атмосферних явищ;
- 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 2,5%, в залежності від типу обладнання;

13) Щоб покращити натягнення 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) від 0,5% до 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.