

H0204R02 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС ЕРОПАСК SL

REV. 02 12/16

ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

Двокомпонентна епоксидна емаль з гладкою поверхнею з надвисоким сухим залишком (UHS).

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- UHS технологія з низьким вмістом розчинників (VOC > 355 < 360 gr/liter).
- Класифікація згідно Нормативу 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/c) спеціальний покривний шар (topcoat).
- DTM фарба (безпосередньо на метал) з напівматовим блиском.
- Не потребує спеціальної підготовки поверхні перед фарбуванням. Однак важливо видалити залишки мастил та жиру.
- Економний продукт, працює як ґрунт, або ґрунт/емаль.
- Забезпечує високу товщину плівки для кожного шару, без підтікання.
- Відмінні ізоляційні характеристики на старих фарбованих поверхнях, з високим рівнем луцення, або корозійностійкі від класу А до класу D у відповідності з нормативними документами ISO 8501-1:1988 та послідовними змінами.
- На протязі 48 годин створює єдине покриття з попередньою поверхнею.
- Можливе перефарбовування водорозчинними або матеріалами на розчиннику після 12 годин.
- Підходить як для внутрішнього, так і для зовнішнього застосування. Для зовнішнього застосування в якості фінішного продукту враховувати обмеження для епоксидних смол (пожовтіння та міління).

	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											
Електростатичне нанесення											
Вирівнювання											
Компактність/Повнота плівки											
Приховування недоліків на поверхні заліза											
Гладкість поверхні											
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 склеювання при підвищених температурах (Blocking)											
Діелектрика плівки											
Твердість поверхні											
Еластичність											
Стійкість до стирання											
Стійкість до алкоголю та миючих засобів											
Корозійна стійкість (вода, кислоти, луги, соляний туман, пара)											
Стійкість до олій та мастил											
Стійкість до вуглеводнів (бензин, гас, дизель)											
Стійкість до механічного навантаження											
Вологостійкість											
Ударостійкість											
Збереження кольору та блиску											
Оновлення/Перефарбовування після тривалого часу без шліфовки											

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

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

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Продукт може бути використаний як емаль для загального технічного обслуговування резервуарів, хімічного обладнання, промислового устаткування та деталей (різка мармуру), нафтопроводів, військово-морського флоту, бункерів, каркасів, решіток. Ідеально підходить для фарбування металевих каркасних виробів (малих і великогабаритних), станків для хімічного, термічного та промислового обладнання, ґрунтообробної техніки, інструментального обладнання, металевих меблів, труб, клапанів.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	1,795-1,865 гр/мл (в залежності від кольору)
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	84-86% за вагою – 46-47% за обсягом (в залежності від кольору)
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:2003)	15000-20000 сPs R5 12 rpm
ВОС ГОТОВОЇ СУМІШИ (Директива 1999/13/CE)	> 310 < 315 гр/л
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	15-25 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 H0204R02 - 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
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)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	×	●	60 хв. (25 °C)
ZINC PROTECT	●	●	●	●	●	●	×	●	2 год. (25 °C)
ZINCOLOR	●	●	●	●	●	●	×	●	60 хв. (25 °C)

● = ВІДМІННО

■ = ПЕРЕВІРЯТИ В КОЖНОМУ КОНКРЕТНОМУ ВИПАДКУ

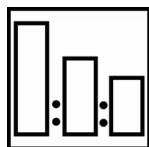
× = НЕ РЕКОМЕНДОВАНО

ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ

**КАТАЛІЗ:
ЗАТВЕРДНИК:**

10% за вагою – 20% за обсягом
ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES7 (Код. L0063)

РЕКОМЕНДОВАНИЙ В ПЕРШУ ЧЕРГУ



СПІВВІДНОШЕННЯ
СУМІШІ

РОЗЧИНЕННЯ:

8-12% розпилення пістолетом AIRMIX
8-12% розпилення пістолетом HVLP
7-10% розпилення агрегатом низького тиску
5-8% розпилення агрегатом airless
5-8% розпилення агрегатом airmix
10-12% нанесення пензлем або валиком

**ОБОВ'ЯЗКОВО
ЗА НЕОБХІДНОСТІ**

РОЗЧИННИК:

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



ЧАС ВИТРИМКИ
СУМІШІ

5-10 хвилин



ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ
СУМІШІ
(200ер при 25 °C)

3-4 годин в залежності від температури середовища та затверджувача



ОБЛАДНАННЯ, СПОСІБ НАНЕСЕННЯ	ВІДСТАНЬ ДО ОБ'ЄКТУ, ЩО ФАРБУЄТЬСЯ	ТИСК ПОВІТРЯ НА ВХОДІ	ТИСК РІДИНИ	ТИСК ПОВІТРЯ	ОБ'ЄГ 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	40-50 sec	1,7-2,5 mm	20%-60%
ПІСТОЛЕТ HVLP	10-15 cm	max 2 bar	max 0,7 bar	0,7 bar	0,45-0,90 m ³	40-50 sec	1,7-2,5 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	60-80 sec	1,5-2,0 mm	30%-50%
AIRLESS	20-30 cm	-	100-250 bar	-	-	використовувати суміш як є, або з мінімальним розбавленням	0,63-1,07 mm	60%-70%
AIRMIX	10-23 cm	max 8 bar	20-150 bar	0,5-2,5 bar	0,15-0,45 m ³	використовувати суміш як є, або з мінімальним розбавленням	0,63-1,07 mm	70%-75%
ВАЛИК/ПЕНЗЕЛЬ	-	-	-	-	-	60-90 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/SFC17-60
OPTIMA ON511/ON513/ON515/ON611/ON613/ON615/ON617
TAITEK TTU511/TTU513/TTU515/TTU611/TTU613/TTU615/TTU617
WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM611/WGM613/WGM615/WGM617

	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	<p>ДЛЯ ПЕРШОГО ШАРУ</p> <p>Волога плівка = 150-170 мікрон</p> <p>Суха плівка = 110-130 мікрон</p> <p>ДЛЯ ДРУГОГО ШАРУ</p> <p>Волога плівка = 150-170 мікрон</p> <p>Суха плівка = 110-130 мікрон</p>	
	ВИТРИМКА ДЛЯ 1 легкого + 1 повний шар	10-15 хвилин, після цього можна наносити наступний шар продукту	
	ВИТРИМКА ДЛЯ 2-х повних шарів	Від мінімального часу 1-2 години до максимального часу 72 години. Після цього часу потрібна механічна обробка ґрунта (шліфівка).	
	ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ	<p>3 м²/кг (можливі витрати на розпилення не включено)</p> <p>343-376 гр/м² (товщина 150-170 мкм вологої плівки)</p> <p>4 м²/л (можливі витрати на розпилення не включено)</p> <p>218-225 мл/м² (товщина 150-170 мкм вологої плівки)</p>	
	ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)	Від пилу	30-40 хвилин
		Стойкість до дотиків	після 4-5 годин
		Стойкість до слідів	після 8-10 годин
		Глибинне висихання	після 24 годин
	ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ	<p>При 50°C повністю сухе через 2 години, пакувати після охолодження</p> <p>При 80°C повністю сухе через 1 годину, пакувати після охолодження</p>	
	УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ	<p>Температура навколишнього середовища = 12-35 °C</p> <p>Температура конструкції, що підлягає фарбуванню = щонайменше 5 °C та конструкція має бути позбавлена конденсату</p> <p>Відносна вологість навколишнього середовища = 50-70% максимум</p>	
	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) Деякі кольори (жовтий і червоний вільний від свинцю) схильні до відбілювання, якщо піддаються впливу атмосфери, що містить хлориди;
- 2) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування або морщення;
- 3) Кольори з поганою викривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний) будуть спонукати до нанесення більшого товстого шару (іноді навіть подвійної товщини), що спровокує підтікання, утворення напливів. В цих випадках потрібно застосовувати багатшаровий спосіб фарбування;
- 4) 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;

- 5) Плівка фарби, після повного висихання здатна витримувати температурні коливання від -20°C до $+170^{\circ}\text{C}$. При перевищенні цих значень, фарба піддається проблемам розтріскування, прогинання та зміни кольору;
- 6) 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;
- 7) Підходить для використання у відповідності до Нормативного документу 2004/42/CE - Dlgs 161/06;
- 8) Не підходить або частково підходить для використання на об'єктах, які знаходяться під дією сонячних променів та атмосферних явищ. Для зовнішнього використання необхідно перекривати відповідними фарбами на водній основі або на розчиннику;
- 9) Для прискорення часу висихання та збільшення міцності плівки, додайте добавку EPOXY ACCELERATOR (Код C0530) від 0,5% до 2%;
- 10) Для електростатичного нанесення продукту, змішайте його у відповідних пропорціях з затверджувачем та розчинником та додайте добавку ELECTRON (Код C0525) від 0,5% до 2,5%, в залежності від типу обладнання;
- 11) Щоб покращити натягіння та вирівнювання плівки, додайте добавку ADDITAL FLOW (Код C0535) від 1% до 2%;
- 12) Для фарбування широких поверхонь з відсутністю переходів і слідів сухого розпилення, додайте добавку 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 $+5^{\circ}\text{C}$ 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.