

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Продукт використовується в якості єдиного покриття (грунт / фарба) для фарбування резервуарів, хімічного обладнання, інструментальних машин, станків для різки мармуру, морських флотилій, силосів, металевих конструкцій, опор, промислового обладнання, металевих меблів, труб, клапанів, об'єктів у відкритому морі.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	1,20-1,26 гр/мл
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	74-76% за вагою – 61% за обсягом
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:2003)	1300-1500 cPs R4 50 rpm
VOC ГОТОВОЇ СУМІШИ (Директива 1999/13/CE)	> 310 < 320 гр/л
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	50-60 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 N0334R04 - CERTIFICAZIONI E DATI TECNICI (СЕРТИФІКАТ ТА ТЕХНІЧНІ ДАНІ)

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ

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

ЧАС ПЕРЕКРИТТЯ ВОДОРОЗЧИННИМИ ФАРБАМИ АБО НА РОЗЧИННИКУ

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 грунт, 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)
VIBIPOX	●	●	●	●	●	●	×	●	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 CERAMIPOX RAL 7035 рекомендовано застосовувати адгезійний грунт, який для цього призначений. В будь-якому випадку ми завжди пропонуємо провести попередні випробування, або зробити запит у нашій лабораторії

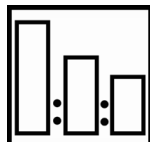
ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ

**КАТАЛІЗ:
ЗАТВЕРДНИК:**

15% за вагою – 25% за обсягом
ЕПОКСИДНИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ ES6 (Код. L0048)

РОЗЧИНЕННЯ:

8-12% розпилення пістолетом AIRMIX
8-12% розпилення пістолетом HVLP
8-12% розпилення агрегатом низького тиску
3-7% розпилення агрегатом airless
3-7% розпилення агрегатом airmix
5-8% нанесення пензлем або валиком



СПІВВІДНОШЕННЯ
СУМІШІ

**ОБОВ'ЯЗКОВО
ЗА НЕОБХІДНОСТІ**

РОЗЧИННИК:

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
(200ер при 25 °C)

1-2 години в залежності від температури середовища



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	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%



РЕКОМЕНДОВАНІ
СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ
АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО
ТИСКУ

GRACO FFA512/FFA514/PAA515/PPA517
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>ПЕРШИЙ ШАР (ФАРБУВАННЯ DTM) Волога плівка = 140-160 мікрон Суша плівка = 110-130 мікрон</p> <p>ДРУГИЙ ШАР (ФАРБУВАННЯ DTM) Волога плівка = 140-160 мікрон Суша плівка = 110-130 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 1-2 години до максимального часу 72 години. Після цього часу потрібна механічна обробка ґрунта (шліфівка).	
	ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ	<p>4 м²/кг (можливі витрати на розпилення не включено)</p> <p>255-265 гр/м² (товщина 140-160 мкм вологої плівки)</p> <p>4 м²/л (можливі витрати на розпилення не включено)</p> <p>235-245 мл/м² (товщина 140-160 мкм вологої плівки)</p>	
	ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)	<p>Від пилу</p> <p>Стойкість до дотиків</p> <p>Стойкість до слідів</p> <p>Глибинне висихання</p>	<p>1 година</p> <p>після 4-5 годин</p> <p>після 8-10 годин</p> <p>після 24 годин</p>
	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) Підходить для використання у відповідності до Нормативного документу 2004/42/CE - Dlgs 161/06;
- 2) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування або морщення;
- 3) 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;
- 4) 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;
- 5) Змішувати продукт потрібно обережно, та в тій кількості, яку здатні нанести протягом максимального часу життєздатності суміші: літній період це 1-2 години, зимовий період - 4-6 годин;

-
- 6) Не підходить для нанесення електростатичним методом;
7) Для прискорення часу висихання та збільшення міцності плівки, додайте добавку EPOXY ACCELERATOR (Код C0530) 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.