

Описание продукта

Еросоат 300

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски:

Двухкомпонентное, химически устойчивое эпоксидное покрытие, основой которого является эпоксидная смола без растворителей.

Область применения:

Покрытие применяется для стальных поверхностей, обработанных способом пескоструйной очистки, подвергаемым механическим нагрузкам и химическому воздействию при разбрызгивании и погружении. Продукция одобрена для применения в пищевой промышленности (Лаборатория исследований г.Лахти, заключение 1999-01350-1/2), а также для применения в резервуарах для питьевой воды (Лаборатория по защите окружающей среды г. Хельсинки, заключение 2004-08843-01/03, а также американская лаборатория по технике безопасности Underwriters Laboratories Inc.)

Объекты применения:

Внутренние поверхности резервуаров и труб для питьевой и морской воды, топлива и бензина, а также промышленных химических веществ в условиях нормальных температур. Бункера для муки, сахара и других пищевых продуктов, а также стены и основания для станков и оборудования в производственных помещениях химической промышленности, фармацевтических заводов и молочной промышленности. Резервуары для питьевой воды на судах.

Системы защитных покрытий в соответствии со стандартом SFS-EN ISO 12944-5:

A6.04 EP 500/2-FeSa2½ (Im 1-3/H)

Резервуары для питьевой воды: 1 x 300 µm (толщина сухой пленки)
2 x 150 µm (толщина сухой пленки)

Химическая устойчивость:

Согласно рекомендуемым системам окраски и инструкции нанесенная краска, выдерживает воздействие воды, бензина и различных химических составов при погружении, а также при их постоянном попадании на окрашенную поверхность в виде брызг. Более подробную информацию о химической устойчивости продукции необходимо получить отдельно по каждому конкретному случаю. Более подробную информацию по хранению и проведению дезинфекции хлором в резервуарах для питьевой воды необходимо получить, обратившись к специалистам технической поддержки Nor-Maali Oy.

Устойчивость к температурам:

Согласно рекомендуемым системам окраски и инструкции нанесенная краска, выдерживает постоянное погружение в воду температурой до +40°C.

Цветовой оттенок:

Цветовой оттенок изменяется под воздействием ультрафиолетовых лучей и химикатов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток:	приблизительно 100% от объема
Содержание твердых веществ*:	приблизительно 1230 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*:	приблизительно 4 g/l

*Данные являются расчетными.

Соотношение смешивания:

Краска /компонент А	3 части от объема
Отвердитель/ компонент В	1 часть от объема

Жизнеспособность(+23 °С):

приблизительно 30 min после смешивания
(при более высоких температурах время жизнеспособности сокращается)

Время высыхания: 300 µm (толщина сухой пленки)

	+15°C	+23°C
Пыль не пристает	16 h	10 h
Сухая на ощупь	30 h	16 h
Нанесение последующего слоя		
– без заглабления (минимум)	16 h	10 h
– без заглабления (максимум)	2 d	2 d
Полное отверждение	10 d	7 d

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия:

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
150 µm	150 µm	6,6 m ² /l
250 µm	250 µm	4,0 m ² /l
300 µm	300 µm	3,3 m ² /l

Практический расход:

На расход краски влияют условия проведения покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, способ нанесения краски.

Цвет:

Серый, белый

Разбавитель:

ОН 17, ОН 31 (медленное испарение), ОН 13

При применении распылителя высокого давления краска разбавляется максимум на 5%

ВНИМАНИЕ! При покраске резервуаров для питьевой воды нельзя использовать разбавитель ОН 17 / ОН 31.

Очистка инструмента:

ОН 17

Глянец:

Глянцевый

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Стальные поверхности:

Пыль, жиры, масла и другие затрудняющие окраску загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности в соответствии с международными стандартами SFS-EN ISO 8504-3 и SFS-EN ISO 12944-4. Для защиты стальных поверхностей против атмосферной коррозии и при погружении в пресную воду рекомендуется степень очистки минимум Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). При погружении в химические растворы - Sa3. Шероховатость поверхности: подготовка профиля в соответствии со стандартом ISO 8503-2 составляет Medium G (50-85 мкм, Ry5). Покраска производится сразу же после очистки, при более поздней покраске необходимо применение воздуходувки.

Грунтовая покраска:

Нанесение краски рекомендуется непосредственно на стальные поверхности, обработанные методом струйной очистки или на EPOCOAT 300.

Поверхностная покраска:

EPOCOAT 300

Условия при нанесении краски:

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При проведении покрасочных работ и во время высыхания температура краски должна быть +20 - 25°C, температура воздуха и поверхности – более +15°C, относительная влажность воздуха - ниже 70%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Методы нанесения краски:

Краска наносится на поверхность распылителем высокого давления (соотношение давления 1:60). Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 3:1 (краска:отвердитель). Готовая смесь переливается в распылительную емкость и вновь перемешивается. При применении обычных распылителей высокого давления краску можно разбавить максимум на 5% разбавителем ОН 17 или ОН 13. **При покраске резервуаров питьевой воды нельзя применять разбавитель ОН 17.** При покраске поверхностей больших площадей используется двухкомпонентное распыление. В этом случае краска не разбавляется. Оптимальная температура краски при распылении без разбавления составляет +23-+25 °. Рекомендуемое сопло распылителя высокого давления диаметром 0,017"-0,026". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Покраска производится равномерно в одностороннем направлении таким образом, чтобы примерно 50% распыляемой краски приходилось на предыдущий распыленный слой краски. **Перед нанесением поверхностного слоя краски сварочные соединения, края, торцы, углы и болты прокрашиваются кисточкой для прочности.** Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

Хранение:

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А - **3 года** и для компонента В – **3 года** от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии. **Минимальная температура хранения + 30°C.**

Техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности. Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. За более подробной информацией обращаться к представителю поставщика данного продукта.

Описание продукции от 5/14

Продажа в Финляндии

NOR-MAALI Oy
Vanhatie 20, 15240 Lahti

тел. +358 3 874 650

www.nor-maali.fi
имя.фамилия@nor-maali.fi
myynti@nor-maali.fi